Supplemento ordinario alla "Gazzetta Ufficiale" n. 212 del 10 settembre 1994 - Serie generale

Spedizione in abbonamento postale (50%) - Roma

DELLA REPUBBLICA ITALIANA

PARTE PRIMA **Roma - Sabato, 10 settembre 1994** SI PUBBLICA TUTTI I GIORNI NON FESTIVI

DIREZIONE E REDAZIONE PRESSO IL MINISTERO DI GRAZIA E GIUSTIZIA - UFFICIO PUBBLICAZIONE LEGGI E DECRETI - VIA ARENULA 70 - 00100 ROMA
AMMINISTRAZIONE PRESSO L'ISTITUTO POLIGRAFICO E ZECCA DELLO STATO - LIBRERIA DELLO STATO - PIAZZA G. VERDI 10 - 00100 ROMA - CENTRALINO 85081

N. 126

MINISTERO DELL'AMBIENTE

DECRETO MINISTERIALE 5 settembre 1994.

Attuazione degli articoli 2 e 5 del decreto-legge 8 luglio 1994, n. 438, recante disposizioni in materia di riutilizzo dei residui derivanti da cicli di produzione o di consumo in un processo produttivo o in un processo di combustione, nonché in materia di smaltimento dei rifiuti.

SOMMARIO

MINISTERO DELL'AMBIENTE

DECRETI, DELIBERE E ORDINANZE MINISTERIALI

MINISTERO DELL'AMBIENTE

DECRETO 5 settembre 1994.

Attuazione degli articoli 2 e 5 del decreto-legge 8 luglio 1994, n. 438, recante disposizioni in materia di riutilizzo dei residui derivanti da cicli di produzione o di consumo in un processo produttivo o in un processo di combustione, nonché in materia di smaltimento dei rifiuti.

IL MINISTRO DELL'AMBIENTE

DI CONCERTO CON

I MINISTRI DELLA SANITA, DELL'INDUSTRIA, DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO E DELLE RISORSE AGRICOLE, ALIMENTARI E FORESTALI

Visto l'art. 2, commi 3 e 4, del decreto-legge 8 luglio 1994, n. 438, pubblicato nella *Gazzetta Ufficiale* n. 159 del 9 luglio 1994, recante disposizioni in materia di riutilizzo dei residui derivanti da cicli di produzione o di consumo in un processo produttivo o in un processo di combustione, nonché in materia di smaltimento dei rifiuti;

Viste le comunicazioni pervenute al Ministero dell'ambiente ai sensi dell'art. 2, comma 3, dello stesso decreto-legge;

Considerata la ricognizione effettuata tra le amministrazioni concertanti, ai sensi dell'art. 2, comma 4;

Visto l'art. 5, comma 1, dello stesso decreto-legge che prevede la definizione delle norme tecniche generali per il riutilizzo dei residui derivanti da cicli di produzione o di consumo in un processo produttivo;

Visti gli articoli 2, comma 5, e 5, comma 1, del citato decreto-legge relativi alle procedure di aggiornamento periodico;

Decreta:

Art. 1.

1. I materiali contenuti nell'elenco nazionale di cui all'allegato 1 del presente decreto continuano ad essere esclusi dal campo di applicazione del decreto-legge 8 luglio 1994, n. 438.

Art. 2.

1. Ai materiali elencati all'allegato 2 del presente decreto non si applica l'esclusione di cui all'art. 1 ed i medesimi sono da considerarsi residui destinati al riutilizzo ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 5, comma 1, del decreto-legge 8 luglio 1994, n. 438.

Art. 3.

1. Le norme tecniche generali per il riutilizzo dei residui in un processo produttivo, di cui all'art. 5, comma 1 del decreto-legge 8 luglio 1994, n. 438, sono quelle contenute nell'allegato 3 del presente decreto.

Art. 4.

1. Il presente decreto sarà pubblicato nella *Gazzetta Ufficiale* della Repubblica italiana.

Roma, 5 settembre 1994

Il Ministro dell'ambiente
MATTEOLI

Il Ministro della sanità
COSTA

Il Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato
GNUTTI

Il Ministro delle risorse agricole, alimentari e forestali
POLI BORTONE

Allegato 1

ELENCO NAZIONALE DEI MATERIALI QUOTATI PRESSO LE CAMERE DI COMMERCIO DEI CAPOLUOGHI DI REGIONE, CHE CONTINUANO AD ESSERE ESCLUSI DAL CAMPO DI APPLICAZIONE DEL DECRETO LEGGE 8 LUGLIO 1994 N. 438.

Qualora i materiali inclusi nel presente elenco siano destinati a riutilizzo come fonte di energia in un processo di combustione e compresi nell'allegato A del D.M. Ambiente 10/8/1994 sono assoggettati alle disposizioni del decreto medesimo.

ALIMENTARE

FARINA DI GRANOTURCO INTEGRALE

CORN GLUTEN FEED (GERME DI GRANONE)

CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: CRUSCA E CRUSCHELLO

CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: TRITELLO

CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: FARINACCIO

CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: FARINETTA

SOTTOPRODOTTI DEL RISO: CORPETTO

SOTTOPRODOTTI DEL RISO: MEZZAGRANA

SOTTOPRODOTTI DEL RISO: GRANA VERDE

SOTTOPRODOTTI DEL RISO: FARINACCIO

SOTTOPRODOTTI DEL RISO: PULA VERGINE

SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI DI CEREALI

SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI DI COLTURE FORAGGERE

SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI OLEAGINOSE

SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI ORTICOLE

PAGLIA DI GRANO PRESSATA

PAGLIA IDROLIZZATA

MELASSO DI BARBABIETOLA

POLPE DI BARBABIETOLA ESSICCATE

PANELLI DI GRANONE

FARINA DI SOJA

PANELLI DI LINO

SIERO E SCOTTA DI LATTE (Proveniente dalla trasformazione di qualsiasi tipo di latte)

SCARTI DI CIOCCOLATINI

BUCCE DI CACAO

SCARTI DI PRODOTTI DA FORNO

SANSA VERGINE

CENERI DA COMBUSTIONE DA SANSA ESAUSTA E DA SCORTE

VEGETALI VARIE (provenienti esclusivamente da sansifici)

SANSA ESAUSTA DI OLIVA CON SOLVENTI SOLO IN TRACCE (POLPA O FARINA)

NOCCIOLO DI OLIVA

TREBBIE DI BIRRERIA

PRODOTTI DELLA VAGLIATURA E PULITURA DEI CEREALI

SCARTI DELLA LAVORAZIONE - ROTTAMI DI PASTA

FARINA DI ESTRAZIONE DI VINACCIOLI

GUSCI DI NOCCIOLE

RESIDUI DELLA LAVORAZIONE DEL CAFFE' - TEGUMENTO DEL CAFFE' (PELLETTS)

MELASSO DA CANNA DA ZUCCHERO

CARTE DA MACERO

CARTACCIA 2

CARTACCIA 1 (destinata all'utilizzo diretto in cartiera) (*)

FUSTELLATI DI CARTONE

CARTONE ONDULATO NON SELEZIONATO

CARTONE ONDULATO

RESA ILLUSTRATI INVENDUTI

RESA QUOTIDIANI E RIVISTE

GIORNALAME

RESA QUOTIDIANI

RESA QUOTIDIANI INVENDUTI

REFILI COLORATI MISTI

RIGATINO DI EDIZIONE

RIGATINO DI EDIZIONE SENZA COLLA

ARCHIVIO COLORATO

CARTA AUTOCOPIANTE BIANCA

CARTA AUTOCOPIANTE COLORATA

FUSTELLATI DI CARTONE MULTISTRATO

LIBRI BIANCHI SCARTONATI

OPUSCOLI SUPERIORI COLORATI

ARCHIVIO BIANCO

ARCHIVIO BIANCO N.1 SENZA LEGNO

BIANCO GIORNALE DA PERIODICI

BIANCO GIORNALE DA QUOTIDIANO

CARTONE BIANCO MULTISTRATO SENZA STAMPA

CARTONE BIANCO MULTISTRATO STAMPATO

REFILI BIANCHI N. 1 E N. 2

REFILI MISTI DI TIPOGRAFIA

REFILI SENZA LEGNO

SCHEDE MECCANOGRAFICHE COLOR NATURALE

SCHEDE MECCANOGRAFICHE COLORATE

TABULATI IN CONTINUO SENZA LEGNO E SENZA COLORANTI

TABULATI IN CONTINUO BIANCHI

REFILI BIANCHI N. 1

ONDULATO GREGGIO

ONDULATO KRAFT II

ONDULATO KRAFT I

KRAFT USATO (destinata all'utilizzo diretto in cartiera) (*)

KRAFT NUOVO

SACCHI KRAFT USATI

SACCHI KRAFT USATI PULITI

CHIMICA

CAPROLATTAME IN SOLUZIONE

ANITRITE SFUSA: CALCIO SOLFATO

BISCOTTI FLUORITICI

CALCIO IDRATO

CENERI DI PIRITE

CUOIO

RIFILATURE E SCARTI IN PELO

CARNICCIO DI SCARNATURA, SPACCATURA E RIFILATURA PELLI NEI PROCESSI DI RIVIERA

RESIDUI DI LAVORAZIONE DI PELLI PICLATE, CONCIATE E FINITE (esenti da cromo esavalente)

OLIO DI FOLLONE

DETERGENTI

SAPONI SODICI DA LIQUIDAZIONE BASE 61% ACIDI GRASSI

LISCIVIA GLICERICA DI SAPONERIA BASE 13,5% GLICEROLO

LISCIVIA GLICERICA DA SCISSIONE BASE 10% GLICEROLO

ACIDI GRASSI VEGETALI AL 40 % DI GLICERIDI

ACIDI GRASSI ANIMALI AL 40 % DI GLICERIDI

ACIDI GRASSI IDROGENATI AL 40 % DI GLICERIDI

PANNELLI EX FILTRAZIONE GRASSI- BASE 35% SOSTANZA GRASSA

GRASSO D'OSSA

SEGO COLATO

GOMME (RESIDUI, SCARTI DI PRODOTTI IN GOMMA VULCANIZZATA E NON)

SCARTO DI NR (GOMMA NATURALE)

SCARTO DI SBR (GOMMA SINTETICA)

SCARTO DI IIR (GOMMA SINTETICA)

SCARTO DI EPDM (GOMMA SINTETICA)

INERTI

ROCCIA DI SCAVO

MATERIALE INERTE PROVENIENTE DA SCAVO

MATERIALE INERTE DI NATURA LAPIDEA PROVENIENTE DA DEMOLIZIONE E COSTRUZIONE privo di amianto, sfridi e rottami di laterizio, laterizi, intonaci e calcestruzzo armato e non, purchè' proveniente da idonei impianti di trattamento (legge regionale 51/90 artt. 9 e 10).

SFRIDI E ROTTAMI DI CERAMICA CRUDA PROVENIENTI DA SCARTI DI PRODUZIONE

SFRIDI E ROTTAMI DI CERAMICA COTTA PROVENIENTI DA SCARTI DI PRODUZIONE

~~SCORIE DI ACCIAIERIA DA FORNO ELETTRICO~~

LOPPA GRANULATA D'ALTOFORNO

COCCIAME DI TRAVERTINO

ROTTAME DI TRAVERTINO

SETTORE LEGNO

CHIPS DI ABETE

CHIPS DI LEGNO SCORTECCIATO

CHIPS DI LEGNO NON SCORTECCIATO

CHIPS DI PIOPPO SCORTECCIATO

CHIPS DI PIOPPO NON SCORTECCIATO

CORTECCIA DI LEGNO

GRANULATI E CASCAMI DI SUGHERO

IMBALLAGGI DI LEGNO RIUTILIZZABILI E NON

SEGATURA DI LEGNO (BIANCA)

SFRIDI DI LAVORAZIONE DI LEGNO VERGINE

TONDELLO DI ALTRA ESSENZA

TONDELLO DI PIOPPO

TRUCIOLO DI LEGNO

POLVERI DI SUGHERO

PLASTICHE

POLIAMMIDE A BASE 6 TERZA SCELTA

POLIAMMIDE A BASE 6 DA FIBRE

POLIAMMIDE A BASE 6 DA FILM

POLIAMMIDE A BASE 6 DA SCARTO INDUSTRIALE

POLIAMMIDE A BASE 6,6 DA SCARTO INDUSTRIALE

POLIETILENE DA LAVAGGIO

POLIETILENE (BASE E LINEARE) DA SCARTO INDUSTRIALE

POLIPROPILENE DA SCARTO INDUSTRIALE

POLISTIRENE DA SCARTO INDUSTRIALE

POLIVINILCLORURO RIGIDO DA SCARTO INDUSTRIALE

POLIVINILCLORURO PLASTIFICATO DA SCARTO INDUSTRIALE

STIROLO BUTADIENE ACRILONITRILE (ABS) DA SCARTO INDUSTRIALE

ROTTAMI FERROSI

ROTTAMI PESANTI (classifica CECA 01)

ROTTAMI PESANTI (classifica CECA 02)

ROTTAMI PESANTI (classifica CECA 03)

ROTTAMI PESANTI (classifica CECA 04)

ROTTAMI DI FERRO E ACCIAIO PER ACCIAIERIA - ROTTAMI FRANTUMATI

ROTTAMI LEGGERI: ROTTAMI NUOVI MISTI

ROTTAMI LEGGERI: ROTTAMI NUOVI STAGNATI

ROTTAMI LEGGERI: ROTTAMI NUOVI ZINCATI

ROTTAMI LEGGERI: ROTTAME VECCHIO DI RACCOLTA

ROTTAMI LEGGERI (classifica CECA 52)

TORNITURE DI ACCIAIO (da macchine non automatiche)

TORNITURE DI ACCIAIO (da macchine automatiche)

ROTTAME DI ACCIAIO INOSSIDABILE (base AISI 304)

ROTTAME DI ACCIAIO INOSSIDABILE (base AISI 410)

ROTTAMI DI ACCIAIO INOSSIDABILE: TORNITURE E TRUCIOLI DI ACCIAIO

ROTTAMI DI ACCIAIO INOSSIDABILE: CASCAMI NUOVI DI LAVORAZIONE

ROTTAMI DI ACCIAIO INOSSIDABILE - ROTTAMI E TORNITURE CON NICHEL 20%

ROTTAME DI ACCIAIO RAPIDO DA UTENSILI

TORNITURE DI ACCIAIO RAPIDO DA UTENSILI

ROTTAME DI ACCIAIO RAPIDO DA UTENSILI PER LAVORAZIONI A CALDO

ROTTAMI DI FERRO E ACCIAIO AL MANGANESE

ROTTAMI DI GHISA 1° CATEGORIA

ROTTAMI DI GHISA 2° CATEGORIA

ROTTAMI DI GHISA 3° CATEGORIA

RF25- ROTTAMI DI GHISA 4° CATEGORIA

RF26- ROTTAMI DI GHISA 5° CATEGORIA

ROTTAMI QUALIFICATI DI FERRO E/O ACCIAI PER FONDERIA DI GHISA E ACCIAI

ROTTAMI DI FERRO E ACCIAI NON QUALIFICATI PER FONDERIA DI GHISA E ACCIAI

ROTTAMI DI FERRO E ACCIAI PER ACCIAIERIA

ROTTAMI NON FERROSI

ALLUMINIO

ALLUMINIO: ROTTAMI NUOVI DI BARRE, PROFILI, LAMIERE, NASTRI

ALLUMINIO - ROTTAMI DI FILO E CAVO

ALLUMINIO - ROTTAMI DI ALLUMINIO LAMINATO VECCHIO

ALLUMINIO - FOGLIO NUOVO

ALLUMINIO - GETTI MISTI, ANCHE FRANTUMATI, DI ALLUMINIO PURO O IN LEGA

ALLUMINIO - GETTI MISTI DI ALLUMINIO CON FERRO

ALLUMINIO - GETTI MISTI FRANTUMATI DA FLOTTARE

ALLUMINIO - GETTI MISTI FRANTUMATI FLOTTATI

ALLUMINIO - LATTINE DI RACCOLTA

ALLUMINIO: TORNITURE, FRESATURE, TRAPANATURE

ALLUMINIO - SCHIUMATURE

ALLUMINIO - PARTITE OMOGENEE DI ELEMENTI DI ALLUMINIO PROVENIENTI DA DEMOLIZIONI INDUSTRIALI

RAME

RAME - RAME ELETTROLITICO NUDO 1° categoria super

RAME - ROTTAMI DI RAME dhp/dlp 2° categoria super

RAME - RAME ELETTROLITICO NUDO etp/dlp 1° categoria normale

RAME - ROTTAMI DI RAME etp/of dhp/dlp 2° categoria normale

RAME - ROTTAMI DI RAME 3° categoria

RAME - ROTTAMI DI RAME MISTO 4°categoria

RAME - ROTTAMI DI RAME NUDO etp/of GRANULATO

OTTONE

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 1° CATEGORIA

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 2° CATEGORIA

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 3° CATEGORIA

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 4° CATEGORIA

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE PESANTE GIALLO DI 5° CATEGORIA

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE MISTO DI QUALITA' 1° 6° CATEGORIA

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE MISTO DI 2° QUALITA' 7° CATEGORIA

OTTONE - TORNITURE

OTTONE - ROTTAME DI SPEZZONI DI BARRA 9° CATEGORIA

OTTONE - RESIDUI DI OTTONE SOTTO FORMA DI SCHIUMATURE, GRANELLE, COLATICCI

NICHEL

ROTTAMI DI NICHEL: ANODI E CATODI

ROTTAMI DI NICHEL: CASCAMI E ROTTAMI NON IN LEGA

CUPRONICHEL

ROTTAMI DI CUPRONICHEL

BRONZO

BRONZO - ROTTAME DI BRONZO BINARIO ALLO STAGNO

ROTTAMI DI BRONZO DI QUALITA' COMMERCIALE

RUBINETTERIA DI BRONZO

TORNITURE DI BRONZO

TELE DI BRONZO PURO

STAGNO

ROTTAMI DI STAGNO E LEGHE

ZINCO

ROTTAMI DI ZINCO NUOVI

ROTTAMI DI ZINCO: MATTE DA GALVANIZZAZIONE E MATTE DI ZINCO

ROTTAMI DI ZINCO: ROTTAMI VARI

POLVERI DA ZINCATURA TUBI

ROTTAMI DI ZINCO:CENERI DI ZINCO DA SCHIUMATURA E PULIZIA SUPERFICIALE DEI BAGNI DI ZINCATURA A CALDO DEGLI ACCIAI

PIOMBO

ROTTAMI DI PIOMBO (DOLCE, NUOVO E VECCHIO)

MAGNESIO

MAGNESIO

MAGNESIO

TITANIO

ROTTAMI DI TITANIO: RITAGLI

ROTTAMI DI TITANIO: SFRIDI O TRUCIOLI

ALPACCA

ROTTAMI DI ALPACCA

TESSILE

CAPPELLI DI CARDA SELEZIONATI DI LINO COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI , ARTIFICIALI E SINTETICHE

CASCAMI DELLA PRODUZIONE DI FIBRE SINTETICHE E ARTIFICIALI (ACRILICA, POLIAMMIDICA, POLIESTERE, POLIPROPILE- NICA, VISCOSA).

CASCAMI DI CARDA E DI FILATURA CARDATA (FRASAMI E SOTTOCARDA)

CASCAMI DI PETTINATURA E FILATURA PETTINATA (FILANDRE, LAPPOLE, LAPS, PETTINACCIA, VOLANDOLE E SCOPATURE DI LANE E ALTRE FIBRE GREGGIE E MISTE)

CASCAMI DI RIFINIZIONE

CASCAMI DI TESSITURA (CIMOSE E FILA)

CASCAMI DI TINTORIA IN FIOCCO

CASCAMI INDUSTRIA SERICA: RITAGLI STRACCI E SCAMPOLI

FILETTI SELEZIONATI DI LINO, COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI, ARTIFICIALI E SINTETICHE.

GUSCETTA DI COTONE

PETTINATURA SELEZIONATA DI LINO, COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI

RITAGLI DI MAGLIERIA

RITAGLI DI TESSUTO

SFILACCIATI SELEZIONATI DI LINO, COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI, ARTIFICIALI E SINTETICHE

SOTTOCARDA, GRANELLA E BATTUTI SELEZIONATI DI LINO E COTONE

STRACCI (INDUMENTI USATI) IN SORTE O DI FIBRE MISTE

STRACCI (INDUMENTI USATI) ALTRE VOCI

FRAMMENTI SELEZIONATI DI LINO, COTONE, E ALTRE FIBRE NATURALI, ARTIFICIALI E SINTETICHE

VETRO

ROTTAME DI VETRO DI COLORE MISTO PRONTO AL FORNO.

ROTTAME DI VETRO DI COLORE GIALLO PRONTO AL FORNO.

ROTTAME DI VETRO DI COLORE MEZZO BIANCO PRONTO AL FORNO.

ROTTAME DI VETRO DI COLORE BIANCO PRONTO AL FORNO.

ELEMENTI DESCRITTIVI RELATIVI AI MATERIALI QUOTATI PRESSO LE CAMERE DI COMMERCIO DEI CAPOLUOGHI DI REGIONE, CHE CONTINUANO AD ESSERE ESCLUSI DALLA DISCIPLINA DECRETO LEGGE 8 LUGLIO 1994 N. 438

ALIMENTARE

FARINA DI GRANOTURCO INTEGRALE

Prodotti di macinazione dei cereali; deriva da lavorazioni meccaniche dei cerelali.
Solido di dimensioni da 1 mm a 2 cm . Presenta la seguente composizione:
Proteine 7% Grassi 4% Cellulosa 4,5% Ceneri 1,5% Acqua 15% Estrattivi inazotati a complemento
Normato ai sensi della L. 281/63.
Quotato a Bologna.

CORN GLUTEN FEED (GERME DI GRANONE)

Prodotti di macinazione del mais; deriva dall'estrazione ad umido del chicco di mais macerato ed ammorbidito in acqua e successivamente essicato a glutine e semola glutinata di mais.
Commercializzato secondo contratto AGER n. 153.
Solido sotto forma di pellets di dimensioni da 8 -12 mm. Presenta la seguente composizione:
Proteine 21,15% Fibra 6,67% Ceneri 4,55% Acqua 10,75% Lipidi 6,52 % Estrattivi inazotati 50,36%
Normato ai sensi della L: 281/63 e 89/93
Quotato a Bologna e Venezia.

CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: CRUSCA E CRUSCHELLO

Involucro esterno del chicco di frumento sotto forma di scaglie o pellets composto da ceneri greggie, cellulosa, acqua e proteine, proveniente dalla macinazione e setacciatura dei cereali.
Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 131.
Normato ai sensi della L 282/62 e ai sensi della L. 281/63 .
Quotato a Bologna, Cagliari e Venezia

CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: TRITELLO

Parte vicina al nucleo del chicco con una certa percentuale di farina in scaglie maggiormente franmmentate rispetto alla crusca; composto essenzialmente da ceneri greggie, amido, cellulosa, acqua e proteine; proveniente dalla macinazione e setacciatura dei cereali.
Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 131.
Normato ai sensi della L. 281/63 .
Quotato a Bologna, Cagliari e Venezia

CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: FARINACCIO

Composizione fra una percentuale di farina e cruscame; proveniente dalla macinazione dei cereali.
Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n° 131.
Normato ai sensi della legge 63 N° 281/63.
Quotato a Bologna, Cagliari e Venezia

CRUSCAMI DI FRUMENTO TENERO E DURO: FARINETTA

Farina ad esclusivo uso zootecnico causa la percentuale di ceneri superiore a quella prevista per l'alimentazione umana, proveniente dalla macinazione dei cereali. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n° 131.
Normato ai sensi della Legge N° 281./63
Quotato a Bologna e Cagliari

SOTTOPRODOTTI DEL RISO: CORPETTO

Spezzato di riso a grana medio-grossa (dimensione massima 31% del granello intero), più propriamente detto "corpettone" Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n 110. Composizione proteine 10%, ceneri, lipidi, cellulosa, fibra grezza, estrattivi inazotati 88%, sabbia e silice, fosforo e potassio.
Standard di rif.to UNI ISO 7301.
Normato ai sensi della Legge 281/63
Quotato a Bologna.

SOTTOPRODOTTI DEL RISO: MEZZAGRANA

Spezzato di riso costituito da grani della dimensione massima di 1/2 del granello intero e dimensione minima di 1/4 dello stesso. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 110.
Composizione: umidità 16%, proteine 6%, ceneri, cellulosa, estrattivi inazotati 75%, proteine e grassi.
Standard di rif.to UNI ISO 7301.
Quotato a Bologna.

SOTTOPRODOTTI DEL RISO: GRANA VERDE

Grani o parti di grani non maturi e/o mal sviluppati.
Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 110.
Composizione: proteine 11%, ceneri, grassi, cellulosa, fibra grezza, estrattivi inazotati 81%, sabbia e silice, fosforo 5% e potassio 6%.
Standard di rif.to UNI ISO 7301.
Quotato a Bologna.

SOTTOPRODOTTI DEL RISO: FARINACCIO

Prodotto ottenuto dalla seconda pulitura del riso greggio. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER n. 110.
Composizione: proteine 13%, ceneri 7%, grassi 13%, cellulosa, fibra grezza, estrattivi inazotati 62%, sabbia e silice, fosforo e potassio.
Normato ai sensi del D.P.R. n.152 del 31.03.1988, suppl. GU n. 112 del 14.05.1988.
Quotato a Bologna.

SOTTOPRODOTTI DEL RISO: PULA VERGINE

Prodotto ottenuto dalla prima pulitura del riso greggio.
Composizione: proteine, ceneri, grassi, cellulosa, fibra grezza, estrattivi inazotati, sabbia e silice, fosforo e potassio.
Normato ai sensi del D.P.R. n.152 del 31.03.1988, suppl. GU n.112 del 14.05.1988.
Quotato a Bologna.

SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI DI CEREALI

Derivati dalla lavorazione industriale o artigianale delle sementi di cereali. Composizione: proteine grezze e fibre.
Normato ai sensi della Legge 281/63
Quotato a Bologna.

SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI DI COLTURE FORAGGERE

Derivati dalla lavorazione industriale o artigianale delle sementi di colture foraggiere e leguminose.
Composizione: proteine grezze e fibre (proteine sul secco 24%, fibre 25%). Normato ai sensi della Legge 281/63
Quotato a Bologna.

SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI OLEAGINOSE

Derivati dalla lavorazione industriale o artigianale delle sementi oleaginose. Composizione: proteine grezze e fibre.
Normato ai sensi della Legge 281/63
Quotato a Bologna.

SOTTOPRODOTTI DELLA LAVORAZIONE DELLE SEMENTI ORTICOLE

Derivate dalla lavorazione industriale o artigianale delle sementi orticole. Composizione: proteine grezze e fibre.
Normato ai sensi della Legge 281/63
Quotato a Bologna.

PAGLIA DI GRANO PRESSATA

Derivata dalla paglia di grano mediante pressatura.
Composizione: sostanza secca 86%, protidi grezzi 3%, lipidi grezzi 1%, estratti inazotati 36%, fibre grezze 40,8% e ceneri 4,8%.
Quotato a Bologna.

PAGLIA IDROLIZZATA

Derivata dalla paglia da trebbiature di grano pressata e trattata in soluzione al 5% per q.le di soda caustica e successivamente cubettata.
Composizione: sostanza secca 86%, protidi grezzi 3%, lipidi grezzi 1%, estratti inazotati 36%, fibre grezze 40,8% e ceneri 4,8% e idrossido di azoto 2,6%. Normato ai sensi della Legge N° 281/63
Quotato a Bologna.

MELASSO DI BARBABIETOLA

Residuo sciropposo della fabbricazione o raffinazione dello zucchero. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER N. 106.
Composizione: sostanza secca 84%, saccarosio 30%, invertito 2%, composti azotati 12%, ceneri 12%.
Normato ai sensi della Legge N° 281/63
Quotato a Bologna.

POLPE DI BARBABIETOLA ESSICCATE

Polpe di barbabietola essiccate in pellets (cubetti) e fettucce.
Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER N 106. Composizione: sostanza secca 88%, proteina grezza 8%, grassi 1%, estratti azotati 65%, fibra grezza 23%, ceneri 3%.
Normato ai sensi della Legge 15/02/63 N. 281
Quotato a Bologna e Cagliari.

PANELLI DI GRANONE

Residui di germe .di granone, contenente una percentuale di olio che varia dallo 0,4 al 4,5%
Normato ai sensi della Legge N. 281/63.
Quotato a Venezia

FARINA DI SOJA

Farina di soja tostata integrale.
Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER N. 136. Composizione: olio 15%, proteine 44%, fibra 6%, ceneri 5%.
Normato ai sensi della Legge N. 281/63.
Quotato a Bologna.

PANELLI DI LINO

Farina grossolana.
Caratteristiche merceologiche come .da contratto AGER N° 136.
Normato ai sensi della Legge 25/02/63 N. 281.
Quotato a Bologna.

SIERO E SCOTTA DI LATTE (Proveniente dalla trasformazione di qualsiasi tipo di latte)

Siero e scotta di latte.

Composizione: sostanza secca, lattosio, acido lattico, lipidi e proteine.
Normato ai sensi della Legge 15/02/63 N. 281 (DL 3/03/93 N. 89), e ai sensi della legge N. 283/62 (direttiva CEE 92/46).
Quotato a Bologna e Milano

SCARTI DI CIOCCOLATINI

Sono scarti che si producono durante la fabbricazione di cioccolatini, costituiti pertanto dal cioccolato e dai riempimenti. Ad essi si aggiungono i cioccolatini confezionati che rientrano dai punti di vendita perché hanno superato la self life ottimale. Tutti i prodotti vengono triturati, confezioni comprese, in una apposita macchina dando luogo a pezzetti. Presentano la seguente composizione: umidità 1-2%, lipidi 30-32%, proteine 4-6%, carboidrati 58-64%.
Normato ai sensi della Legge 281/63.
Quotato a Perugia.

BUCCE DI CACAO

Tegumento vegetale dei semi di cacao che viene rimosso in apposite macchine che frantumano i semi e selezionano i frammenti a seconda delle dimensioni. Le bucce sono aspirate per depressione, essendo più leggere e si presentano come particelle di colore marrone scuro, delle dimensioni di 1-2 mm. Presentano la seguente composizione: teobromina 1,3%, umidità 11%, proteine 17%, lipidi 3%, fibra grezza 15%, estratti inazotati 46%, ceneri 8%.
Normato dalla legge 281/63.
Quotato a Perugia.

SCARTI DI PRODOTTI DA FORNO

Si tratta di prodotti difettosi per peso, forma, cottura, estetica che si generano durante la fabbricazione dei biscotti e dei lievitati. Ad essi si aggiungono anche gli invenduti e le confezioni rientranti dai punti vendita per superata vita commerciale. Tutti i prodotti vengono triturati in appositi mulini che li trasforma in pezzetti di ddimensioni di 2-3 cm. Presentano la segueente composizione: lipidi 18-22%, proteine 5-7%, ceneri 0,5-1%, carboidrati 67-74%, umidità 2-3% fino al 20-24 per i lievitati.
Normato ai sensi della Legge 281/63
Quotato a Perugia.

SANSA VERGINE

Farina vegetale costituita dalla buccia di oliva (dimensone media 70 micron, disperdibile, con tenore medio di umidità del 10%, ceneri 13%, protidi 14%, fibra grezza 33%, estratti inazotati 39%) esente da sostanze tossiche e nocive.
Normato ai sensi della Legge 281/63 e della legge 748/84.
Quotato a Firenze.

CENERI DA COMBUSTIONE DA SANSA ESAUSTA E DA SCORTE VEGETALI VARIE (provenienti esclusivamente da sansifici)

Esenti da sostanze tossiche e nocive e da proprietà di pericolo. Costituite mediamente da 1,35% di umidità, 0,35% di azoto totale,8,90% di anidride fosforica, 10,90% di ossido di potassio.
Quotato a Bari sotto la voce "Ceneri da combustione (da sanse esauste e scorte vegetali varie).

SANSA ESAUSTA DI OLIVA CON SOLVENTI SOLO IN TRACCE (POLPA O FARINA)

Residui dalla estrazione di olio dalle sanse vergini e rappresentano la parte fibrosa del frutto e i frammenti di nocciolo privati della parte grassa. Presentano le seguenti caratteristiche: umidità 15-18%, ceneri 2%, p.c.s 4.000 kcal/kg, pci 3600 kcal/kg.
Normato ai sensi della Legge 281/63.
Quotato a Bari e Firenze.

NOCCIOLO DI OLIVA

Solido di dimensione 6 mm, materiale legnoso con potere calorifico superiore a 4.500 kcal/kg.
Derivante dalla lavorazione dell'industria olearia.
Quotato a Firenze

TREBBIE DI BIRRERIA

Prodotto risultante dalla lavorazione del mosto di birra con l'impiego di cereali maltati dopo la solubilizzazione delle sostanze amidacee: le parti solide separate dal liquido mediante filtrazione a caldo costituiscono le trebbie.
Normato ai sensi della Legge 281/63.
Quotato a Bari.

PRODOTTI DELLA VAGLIATURA E PULITURA DEI CEREALI

Paglia, semi di altri cereali spezzati, striminziti, altri cereali di aspetto misto.
Normato ai sensi della legge 281/63 e successive modifiche e integrazioni.
Quotato a Napoli

SCARTI DELLA LAVORAZIONE - ROTTAMI DI PASTA

Spezzoni di pasta, frammenti di pasta minuta di dimensioni diversi comprese tra 100 micron e diversi mm. Normato ai sensi della Legge 281/63
Quotato a Napoli

FARINA DI ESTRAZIONE DI VINACCIOLI

Farina a granulometri fine, inferiore a 1 mm, che deriva dalla disoleazione con solvente del vinacciolo. Presenta le seguenti caratteristiche: umidità 10%, ceneri 3%, fibra 67%, proteine 9%, grassi 0,1%, estrattivi inazotati 11%, p.c.s. 4.260 kcal/kg. p.c.i. 3.640 kcal/kg.
Quotato a Roma

GUSCI DI NOCCIOLE

Frammenti derivanti dalla sgusciatura delle nocciolo, di dimensioni comprese fra 4 e 10 mm, di composizione esclusivamente legnosa.
Quotato a Roma

RESIDUI DELLA LAVORAZIONE DEL CAFFE'

TEGUMENTO DEL CAFFE' (PELLETTS)

Completamente vegetale e consiste nella pellicina che ricopre i chicchi del caffè crudo, rimossa prima della fase di tostatura.

Presenta la seguente composizione: caffeina 0,3%, grassi 4%, potassio 4%, fosforo 3%, azoto totale 5%, azoto proteico 4%.
Normato ai sensi della legge 281/63 e ai sensi della legge 748/84.
Quotato a Torino.

MELASSO DA CANNA DA ZUCCHERO

Residuo sciropposo della fabbricazione o raffinazione dello zucchero. Non contiene sostanze tossiche e nocive, né presenta caratteristiche di pericolo. Caratteristiche merceologiche come da contratto AGER N 106. Composizione: sostanza secca 84%, saccarosio 30%, invertito 2%, composti azotati 12%, ceneri 12%.
Normato ai sensi della Legge N° 281./63
Quotato a Bologna.

CARTE DA MACERO

I seguenti materiali, individuati secondo le norme CEPAC-CEPI, debbono intendersi come materiali cerniti, condizionati, in balle, esenti da materiali impropri, proibiti e da contaminanti derivanti da precedenti utilizzi.

CARTACCIA 2

Deriva dalle operazioni di cernita e selezione effettuate sulla CARTACCIA A0. Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A1 (cartaccia 2) e consiste in un misto di diverse qualità di carte e cartoni, senza limitazioni di carte a base di fibre corte in genere.
Totale materiali inutilizzabili: max 1%
Quotato a Roma, Perugia e Torino.

CARTACCIA 1 (destinata all'utilizzo diretto in cartiera) (*)

Deriva da raccolta volontaria o differenziata, con presenza obbligatoria di cartoni.

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A2 (cartaccia 1) e consiste in un misto di diverse qualità di carte e cartoni, contenente meno del 40% di giornali ed illustrati. Totale materiali inutilizzabili: max 1%
Quotato a Milano, Perugia e Torino.
(*) La destinazione viene comprovata dai documenti e dalle scritture contabili previste dalla normativa vigente.

FUSTELLATI DI CARTONE

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A3 (fustellati di cartone) e consiste in refili ed altri cascami nuovi di cartoni misti senza cartone paglia o ondulato.
Proveniente da cartotecnica e industria cartaria.
Quotato Milano.

CARTONE ONDULATO NON SELEZIONATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A4 (cartone ondulato non selezionato) e consiste in imballaggi provenienti da grandi magazzini e da attività industriali e commerciali, costituiti per almeno il 60% da cartone ondulato. Il resto è costituito da cartoni piani e da carte da imballaggio.
Totale materiali inutilizzabili max 1%
Quotato Roma.

CARTONE ONDULATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A5 (cartone ondulato) e consiste in casse e fogli usati, refili di cartone ondulato.
Totale materiali inutilizzabili max 1%
Quotato a Milano, Potenza e Roma.

RESA ILLUSTRATI INVENDUTI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A7 (resa illustrati invenduti) e consiste in opuscoli e riviste invenduti con o senza dorsi collati. Corde tollerate.

Raccolti da recuperatori specializzati per intermediazione esclusivamente commerciale; nessuna selezione viene effettuata.
Quotato *Milano* e Roma

RESA QUOTIDIANI E RIVISTE

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A9 (resa quotidiani e riviste) e consiste in macero misto di quotidiani e e riviste letti, contenenti 50% almeno di quotidiani con o senza dorsi collati. Corde tollerate.
Cernita effettuata da recuperatori specializzati sulla carta di raccolta differenziata.
Quotato Milano

GIORNALAME

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice A11 (giornalame) e consiste in opuscoli, riviste, cataloghi, stampati, quotidiani, annuari, orari, letti o usati, mischiati, con o senza punti metallici; esenti da libri rilegati.
Proveniente dalla raccolta differenziata urbana.
Totale materiali inutilizzabili max 1%
Quotato Roma e Perugia.

RESA QUOTIDIANI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B1 (resa quotidiani) e consiste in quotidiani letti, contenenti meno del 5% di inserti colorati o prospetti pubblicitari. Proveniente da cernita e selezione effettuata da recuperatori specializzati.
Totale materiali inutilizzabili max 1%.
Quotato Milano Torino e Perugia.

RESA QUOTIDIANI INVENDUTI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B2 (resa quotidiani invenduti) e consiste in giornali invenduti tipo quotidiani, stampati su carta da giornale bianca, esenti da inserti o illustrati aggiunti a posteriori. Corde tollerate.
Proviene da edicole e distributori, raccolti da recuperatori specializzati per intermediazione esclusivamente commerciale; nessuna selezione viene effettuata.
Quotato *Torino* e Roma

REFILI COLORATI MISTI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B4 (refili colorati misti) e consiste in refili di tipografia colorati di carte a base di pasta meccanica o patinate provenienti dalle tipografie.
Quotato Torino e Milano

RIGATINO DI EDIZIONE

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B5 (rigatino di edizione) e consiste in refili bianchi, stampati di colori misti,composti in massima parte di carte a base di pasta meccanica. Con o senza dorsi collati. Proveniente dalle tipografie.
Quotato Torino e Roma

RIGATINO DI EDIZIONE SENZA COLLA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B6 (rigatino di edizione senza colla) e consiste in refili bianchi, stampati di colori misti,composti in massima parte di carte a base di pasta meccanica. Esenti da dorsi collati. Proveniente dalle tipografie.
Quotato Torino

ARCHIVIO COLORATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B7 (Archivio colorato) e corrisponde a carte da stampa e da scrivere, già usata per corrispondenza, con o senza stampa, colori misti, esenti da copertine dure e da carta carbone.
Totale materiali inutilizzabili max 1%.
Proveniente da uffici.
Quotato a Roma e Torino.

CARTA AUTOCOPIANTE BIANCA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B11 (carta autocopiante bianca)
Sfridi, refili e fogli di carta per modulistica bianca, proveniente da industrie grafiche, esenti da impurità.
Quotato a Torino.

CARTA AUTOCOPIANTE COLORATA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B12 (carta autocopiante colorata).Sfridi, refili e fogli di carta per modulistica colorata, proveniente da industrie grafiche, esenti da impurità.
Quotato a Torino.

CARTONE POLITENATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B13 (cartone politenato) e consiste in cartone politenato proveniente dalla produzione di imballaggi in cartone per liquidi.
Quotato Torino.

FUSTELLATI DI CARTONE MULTISTRATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B3 (fustellati di cartone multistrato con una copertina bianca) e consiste in refili ed altri cascami nuovi di cartone duplex e multiplex con almeno una copertina bianca e il retro grigio.
Quotato Milano e Torino.

LIBRI BIANCHI SCARTONATI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice B8 (libri bianchi scartonati) e consiste in libri scartonati bianchi, senza legn, stampati soltanto in nero, 10% max di carte patinate.
Totale materiali inutilizzabili max 1%
Libri invenduti privati delle copertine in presenza di Ufficiali della Finanza.
Quotato Milano.

OPUSCOLI SUPERIORI COLORATI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il. codice B10 (opuscoli superiori colorati) e consiste in periodici e pieghevoli, bianchi e colorati, patinati e non patinati, esenti da copertine rigide, colle, vernici, inchiostri ed adesivi non solubili, carte per manifesti, etichetti o pezzi di etichetta. Può comprendere circolari densamente stampate e ritagli colorati. Contenuto in pasta meccanica inferiori al 10%
Quotato Torino

ARCHIVIO BIANCO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C6 (Archivio bianco n. 1 e n. 2 con e senza legno) e corrisponde a carte da scrivere bianche, selezionate, provenienti da archivi di ufficio. Contenenti un minimo per balla del 60% di carte senza legno, esenti da blocchi di cassa, da carta carbone, da dorsi incollati insolubili in acqua; con un massimo del 3% di carte autocopianti coloranti.
Totale materiali inutilizzabili: max 1%.
Proveniente da uffici.
Quotato a Milano, Roma e Torino e Perugia.

ARCHIVIO BIANCO N.1 SENZA LEGNO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C7 (Archivio bianco n. 1 senza legno) e corrisponde a carte da scrivere bianche, selezionate, selezionate, senza legno, provenienti da archivi di ufficio. esenti da blocchi di cassa, da carta carbone, da dorsi incollati insolubili in acqua; con un massimo del 3% di carte autocopianti coloranti.
Totale materiali inutilizzabili max 1%.
Proveniente da uffici.
Quotato a Torino.

BIANCO GIORNALE DA PERIODICI.

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C13 (archivio bianco n. 1 senza legno) e corrisponde a refili e fogli di carta per riviste bianca, non stampata, esente da carta per quotidiani.
Proveniente da tipografie.
Quotato a Milano.

BIANCO GIORNALE DA QUOTIDIANO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C12 (bianco giornale da quotidiani) e corrisponde a refili e fogli di carta di giornale bianca, non stampata, esente da carta per periodici.
Proveniente da tipografie.
Quotato a Milano, Roma e Torino.

CARTONE BIANCO MULTISTRATO SENZA STAMPA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C11 (cartone bianco multistrato senza stampa) e consiste in ritagli di cartone bianco multistrato nuovo, senza strati grigi, senza stampa.
Provenienti da industria cartaria
Quotato a Torino.

CARTONE BIANCO MULTISTRATO STAMPATO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C10 (cartone bianco multistrato stampato) e consiste in ritagli di cartone bianco multistrato nuovo, senza strati grigi, con leggere tracce di stampa.
Proveniente da cartotecniche e industrie grafiche
Quotato a Torino.

REFILI BIANCHI N. 1 E N. 2

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C17 (refili bianchi n.1 e n. 2) e consiste in refili e fogli di carta bianca, non stampata, esente bianco giornale o da quotidiani e periodici, con un minimo del 60% di carta senza legno. Possono contenere un massimo del 10% di carte patinate. Provenienti da attività tipografiche.
Quotato Milano e Roma

REFILI MISTI DI TIPOGRAFIA

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C1 (refili misti di tipografia) e consiste in refili di carta da stampa e da scrivere, di colori chiari misti, contenenti almeno 50% di carta senza legno. Totale materiali inutilizzabili max 1%.
Provenienti dalle tipografie.
Quotato Milano e Torino

REFILI SENZA LEGNO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C2 (refili senza legno) e consiste in refili di carta da stampa e da scrivere, di colori chiari misti, contenenti almeno 90% di carta senza legno. Totale materiali inutilizzabili max 1%.
Provenienti dalle tipografie.
Quotato Milano e Torino

SCHEDE MECCANOGRAFICHE COLOR NATURALE

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C5 (schede meccanografiche color naturale).
Provenienti da centri elettronici in dismissione.
Quotato Torino

SCHEDE MECCANOGRAFICHE COLORATE

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C3 (schede meccanografiche colorate) consiste in sche meccanografiche senza legno, colori misti e stampati.
Provenienti da centri elettronici in dismissione.
Quotato Torino

TABULATI IN CONTINUO SENZA LEGNO E SENZA COLORANTI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C9 (tabulati in continuo senza legno e senza coloranti) consiste in blocchi e tabulati in continuo senza legno, bianchi, senza carte autocopianti coloranti.
Proveniente dagli uffici.
Quotato Torino

TABULATI IN CONTINUO BIANCHI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C8 (tabulati in continuo bianchi) consiste in blocchi e tabulati in continuo senza legno, bianchi, con un massimo del 3% di carte autocopianti coloranti,
Provenienti dagli uffici.
Quotato Torino, Milano e Roma

REFILI BIANCHI N. 1

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice C18 (refili bianchi n. 1) consiste in refili e fogli di carta bianca, senza legno, non stampata, ma che possono contenere un max del 5% di carte patinate.
Provenienti dalle tipografie.
Quotato a Milano e Roma

ONDULATO GREGGIO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D0 (ondulato greggio) e consiste in casse, fogli e ritagli di cartone ondulato col le copertine in kraft o testliner
Proveniente da industria cartaria e trasformazione della carta. Totale materiali inutilizzabili max 1%
Quotato Torino.

ONDULATO KRAFT II

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D1 (ondulato kraft 2) e consiste in casse, fogli e ritagli di cartone ondulato col le copertine in kraft o testliner, ma con almeno 8una copertina in kraft.
Proveniente da industria cartaria e trasformazione della carta. Totale materiali inutilizzabili max 1%
Quotato Milano

ONDULATO KRAFT I

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D2 (ondulato kraft 1) e consiste in casse, fogli e ritagli di cartone ondulato col le copertine e l'interno ondulato in pasta chimica o semichimica.
Proveniente da industria cartaria e trasformazione della carta.
Totale materiali inutilizzabili max 1%
Quotato Milano, Roma e Torino.

KRAFT USATO (destinata all'utilizzo diretto in cartiera) (*)

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D5 e consistente in carta e cartone kraft usati, di colore naturale o bianco. Proveniente da distribuzione commerciale.
Totale materiali inutilizzabili 1%
Quotato alla CCIAA di Torino
(*) La destinazione viene comprovata dai documenti e dalle scritture contabili previste dalla normativa vigente.

KRAFT NUOVO

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D6 e corrisponde a ritagli e scarti di carta e cartone kraft nuovi di colore naturale, provenienti da lavorazioni industriali.
Quotato alla CCIAA di Torino

SACCHI KRAFT USATI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D3 (sacchi kraft usati) e consiste in sacchi kraft usati, non spolverati, utilizzati per contenere ad esempio dei materiali da costruzione o concimi chimici, ad esclusione di materie coloranti e/o ad odore persistente.
Totale materiali inutilizzabili 1%
Quotato a Torino e Perugia

SACCHI KRAFT USATI PULITI

Classificata nella lista delle qualità europee delle carte da macero con il codice D4 (sacchi kraft usati puliti) e consiste in sacchi kraft usati, puliti, la cui utilizzazione precedente non necessita di spolveratura o che sono stati spolverati meccanicamente. Escluse le carte impregnate di odore persistente. Totale materiali inutilizzabili 1%
Quotato Torino

CHIMICA

CAPROLATTAME IN SOLUZIONE

Liquido di colore giallognolo o incolore, senza materiale in sospensione.
Composto per il 63% di caprolattame, oligomeri per circa il 7% e 30% di acqua.
Non sono presenti sostanze tossiche e nocive, nè contaminazioni, nè caratteristiche di pericolosità.
Discende dalle acque di lavaggio della poliammide 6.
Quotato a di Potenza

ANITRITE SFUSA: CALCIO SOLFATO

Sostanza solida in forma disperdibile o non disperdibile a seconda della forma di commercializzazione sotto forma di pellets o in polvere.
Non sono presenti sostanze tossiche e nocive, nè contaminazioni, nè caratteristiche di pericolosità.
Si forma per reazione chimica della fluorite naturale con acido solforico negli impianti di produzione dell'acido fluoridrico e dell'acido fosforico e presenta la seguente composizione chimica standard : solfato di calcio 95% min; fluoruro di calcio 2% max; carbonato di calcio 1% max; idrato di calcio 2% max.
Per la forma in polvere devono essere rispettati anche gli standard di qualità dettati dalla norma tedesca DIN 4208.
Può essere prodotto dal processo chimico per la neutralizzazione di acque acide nella produzione di fibre tessili artificiali. In tale caso l'analisi media è la seguente:

Solfato di calcio idrato		92 %
Zinco		3 %
Piombo	inferiore a	0.05 ppm
Rame		10-15 ppm
Ferro		900 ppm

Quotato presso le CCIAA di Cagliari e Milano.

BISCOTTI FLUORITICI

Materiale solido non disperdibile, costituito da scaglie compatte di colore grigio.
Viene prodotto per disidratazione dei prodotti di neutralizzazione delle acque contenenti acido fluoridrico e acido solforico. Prodotto intenzionalmente per questo scopo.
La composizione rileva una percentuale di fluoruro di calcio pari al 50%, solfato di calcio 30% e carbonato di calcio 20%.
Non sono presenti sostanze tossiche e nocive, nè contaminazioni, nè caratteristiche di pericolosità.
Quotato a di Cagliari

CALCIO IDRATO

Sostanza di natura fangosa con un titolo minimo di calcio idrato in particelle finissime del 30%. Non sono presenti sostanze tossiche e nocive, nè contaminazioni, nè caratteristiche di pericolosità.
E' il prodotto di reazione del carburo di calcio con acqua per semplice contatto di reagenti secondo la reazione per la produzione di acetilene.
Quotato a di Milano.

CENERI DI PIRITE

Ossidi di ferro artificiali in forma solido-granulata delle dimensioni di 0-6 mm (disperdibile) proveniente dal processo di arrostimento del minerale pirite per la produzione di acido solforico.
Presenta la seguente composizione:

Fe_2O_3	75-85%
SiO_2	10-14%
Al_2O_3	0.8-1.2%
CaO	1-2 %
MoO	0.5-2 %
S	1-3%
As	75-250 ppm

Quotato alla CCIAA di Roma, Cagliari e Firenze

CUOIO

RIFILATURE E SCARTI IN PELO

Ritagli e parti eccedenti decadenti dalla pnma standardizzazione delle pelli allo stato conservato (salate o secche) ; si configurano come scarti di ongine animale e pertanto sottoposti alle norme igienico sanitarie previste dal d.lgs. 508/92 sui rifiuti di origine animale.
La composizione rileva la presenza di acqua , azoto, grassi, collagene cheratine, albumine e proteoglicani.
Normato ai sensi della legge 748/84.
Quotato a di Milano.

CARNICCIO DI SCARNATURA, SPACCATURA E RIFILATURA PELLI NEI PROCESSI DI RIVIERA

E' costituito principalmente da carni, grasso e tessuto sottocutaneo di dimensioni variabili derivante dalle operazioni meccaniche di scarnatura, spaccatura e rifilatura di pelli prima della concia chimica o vegetale; si configurano come scarti di origine animale e pertanto sottoposti alle norme igienico sanitarie previste dal d.lgs. 508/92 per il riutilizzo nella produzione di mangimi,emulsionanti e tensioattivi, gelatine farmaceutiche nonchè fertilizzanti secondo la legge 748/84.
La composizione rileva la presenza di acqua 50-80%; grassi 1-30%; azoto 1-5%; calcio 1%; sostanze minerali 0,3-8% e collagene.
Quotato a Milano.

RESIDUI DI LAVORAZIONE DI PELLI PICLATE, CONCIATE E FINITE (esenti da cromo esavalente)

Scarti allo stato solido generati dalle operazioni meccaniche di scarnatura, rifilatura, spaccatura e smerigliatura delle pelli conciate.
La composizione rileva la presenza di acqua al 20-50%; azoto 2-12%; grassi 1-30%; sostanze minerali 3-9%; cromo 2-3% e collagene esente da cromo esavalente.
Normato ai sensi della legge 748/84.
Quotato a di Milano.

OLIO DI FOLLONE

Si presenta come un olio piuttosto denso a base di olio minerale, lanolina e altri grassi naturali penetranti; residuo dell'ingrassaggio delle pelli per pellicceria la cui composizione non puo essere definita in modo univoco poichè varia a seconda delle pelli trattate e del procedimento adottato.

Quotato a Milano

DETERGENTI

SAPONI SODICI DA LIQUIDAZIONE BASE 61% ACIDI GRASSI

Trattasi dei saponi risulktanti dalla granatura del sapone da toeletta; si presenta in scaglie o pezzi di pezzatura compresa tra 10-20 cm.
Rispettano le norme UNI-NST per le sostanze tensioattive lettera G Saponi
Presentano la seguente composizione:
Acidi grassi + insaponificabile 61+3%
Alcalinità libera 0,2%
Cloruro sodico 1,5%
glicerolo 0,55+0,355
Non presenta caratteristiche tossiche e nocive
Quotato a di Milano

LISCIVIA GLICERICA DI SAPONERIA BASE 13,5% GLICEROLO

Soluzione acquosa di glicerolo proveniente dalla produzione di saponi per toletta per saponificazione diretta dei grassi.
Rispetta le norme NGD Gruppo metodi H, esiste normativa tecnica in base alla quale viene effettuato il trasporto.
Presenta la seguente composizione:
Glicerolo 16+2%
Cloruro sodico 13,5+1,5%
Saponi sodici 1% max
Non presenta sostanze o contaminazioni tossiche e nocive
Quotato a di Milano

LISCIVIA GLICERICA DA SCISSIONE BASE 10% GLICEROLO

Soluzione acquosa di glicerolo proveniente dalla scissione di acidi garssi animali e vegetali nella produzione di acidi grassi da grasso neutro.
Rispetta le norme NGD Gruppo metodi H, esiste normativa tecnica in base alla quale viene effettuato il trasporto.
Presenta la seguente composizione:
Glicerolo 10+5%
Acidi grassi liberi 2%
Ceneri 0,5% max
Non presenta sostanze o contaminazioni tossiche e nocive
Quotato a di Milano

ACIDI GRASSI VEGETALI AL 40 % DI GLICERIDI

Miscela formata prevalentemente da gliceridi degli acidi grassi C8-C18 saturi e insaturi e dei corrispondenti acidi grassi.
Composizione media pari a :
Gliceridi 50%
Acidi grassi liberi 40%
insaponificabile 7%
Rispetta le norme NGD Gruppo metodi C, esiste normativa tecnica in base alla quale viene effettuato il trasporto.

Proveniente dalla distillazione di acidi grassi di origine vegetale.
Quotato a di Milano

ACIDI GRASSI ANIMALI AL 40 % DI GLICERIDI

Miscela formata prevalentemente da gliceridi degli acidi grassi C8-C18 saturi e insaturi e dei corrispondenti acidi grassi.
Composizione media pari a :
Gliceridi 55%
Acidi grassi liberi 35%
insaponificabile 7%
Rispetta le norme NGD Gruppo metodi C, esiste normativa tecnica in base alla quale viene effettuato il trasporto.
Proveniente dalla distillazione di acidi grassi idrolizzati di sego o strutto
Quotato a di Milano

ACIDI GRASSI IDROGENATI AL 40 % DI GLICERIDI

Miscela formata prevalentemente da gliceridi degli acidi grassi C8-C22 saturi e insaturi e dei corrispondenti acidi grassi.
Composizione media pari a :
Gliceridi 50%
Acidi grassi liberi 40%
insaponificabile 7%
Rispetta le norme NGD Gruppo metodi C, esiste normativa tecnica in base alla quale viene effettuato il trasporto.
Proveniente dalla distillazione di acidi grassi idrogenati.
Quotato a di Milano

PANNELLI EX FILTRAZIONE GRASSI- BASE 35% SOSTANZA GRASSA

Pannelli untuosi irregolari di colore marrone chiaro o marrone scuro costituiti per il 35% da residuo grasso. Si ottiene come residuo della raffinazione con terre di grassi naturali in oleifici e saponifici.
Soddisfa le norme NGD (norme grassi e derivati) metodi lettera B .
Non risulta contaminato da sostanze tossiche o nocive.
Durante la fase di trasporto devono rispettare le norme tecniche specifiche.
Quotato a di Milano

GRASSO D'OSSA

Residuo di origine animale, trattato a base di benzina, con 3% di impurità e 3% di umidità, derivante da laboratori di produzione, macellazione e da industrie alimentari.
Normato ai sensi del D.lgs 508/92
Quotato a Firenze

SEGO COLATO

Residuo di origine animale, trattato all'acqua o all'acido, con 1% di impurità e 1% di umidità, derivante da laboratori di produzione, macellazione e da industrie alimentari.
Normato ai sensi del D.lgs 508/92
Quotato a Firenze

GOMME (RESIDUI, SCARTI DI PRODOTTI IN GOMMA VULCANIZZATA E NON)

SCARTO DI NR (GOMMA NATURALE)
Sfridi, cascami e scarti di prodotti in gomma di dimensioni varie non inferiori a 1 cm, principalmente composti da elastomeri costituiti per il 55-60% da gomma naturale e per la parte restante da altri polimeri nonchè cariche e additivi.
Proveniente dalle lavorazioni del comparto pneumatici(es. cascami di tessuto gommato, mescole fuori specifica) e dalla lavorazione del settore ricostruzione pneumatici (es. raspature, spellature da pneumatici usati da ricostruire).
Quotato a di Milano

SCARTO DI SBR (GOMMA SINTETICA)
Sfridi, cascami e scarti di prodotti in gomma di dimensioni varie non inferiori a 1 cm, principalmente composti da elastomeri costituiti per il 55-60% da gomme sintetiche (stirene-butadiene) e per la parte restante da altri polimeri nonchè cariche e additivi.
Proveniente dalle lavorazioni del comparto pneumatici(es. cascami di tessuto gommato, mescole fuori specifica), dalla lavorazione del settore ricostruzione pneumatici (es. raspature, spellature da pneumatici usati da ricostruire) e dalle lavorazioni del comparto articoli tecnici (es. sfridi di lastre per calzature).
Quotato a di Milano

SCARTO DI IIR (GOMMA SINTETICA)
Sfridi, cascami e scarti di prodotti in gomma di dimensioni varie non inferiori a 1 cm, principalmente composti da elastomeri costituiti per il 55-60% da gomme sintetiche (isobutile-isoprene) e per la parte restante da altri polimeri nonchè cariche e additivi.
Proveniente dalle lavorazioni del settore ricostruzione pneumatici (es. raspature, spellature da pneumatici usati da ricostruire), produzione di camere d'aria e attività di riparazione e sostituzione pneumatici (scarti di prodotti usati.
Quotato a di Milano

SCARTO DI EPDM (GOMMA SINTETICA)
Sfridi, cascami e scarti di prodotti in gomma di dimensioni varie non inferiori a 1 cm, principalmente composti da elastomeri costituiti per il 55-60% da gomme sintetiche (etilene-propilene copolimero e tetrapolimero) e per la parte restante da altri polimeri nonchè cariche e additivi.
Proveniente dalle lavorazioni del settore articoli tecnici (es. sfridi e scarti di guarnizioni per elettrodomestici.
Quotato a di Milano

INERTI

ROCCIA DI SCAVO
Roccia di varia pezzatura proveniente dall'esecuzione di scavi per l'edilizia (scavi per fondazioni fabbricati, trincee per posa cavi, tubazioni, scavi per galleria).
Quotato a Milano

MATERIALE INERTE PROVENIENTE DA SCAVO
Materiale inerte vario costituito da terra con presenza di ciotoli, sabbia, ghiaia, tout venant proveniente dall'esecuzione di scavi per l'edilizia (scavi per fondazioni fabbricati, trincee per posa cavi, tubazioni, scavi per galleria).
Quotato a Milano

MATERIALE INERTE DI NATURA LAPIDEA PROVENIENTE DA DEMOLIZIONE E COSTRUZIONE privo di amianto, sfridi e rottami di laterizio, laterizi, intonaci e calcestruzzo armato e non, purchè provenienti da idonei impianti di trattamento (legge regionale 51/90 artt. 9 e 10).
(Caratteristiche riportate nella voce descrittiva)
Quotato a Milano

SFRIDI E ROTTAMI DI CERAMICA CRUDA PROVENIENTI DA SCARTI DI PRODUZIONE
Rottami di piastrelle (a base rossa o bianca chiara) scartate a monte della fase di cottura ed eventuale smaltatura.
I rottami si presentano in forma non disperdibile, con dimensioni variabili, privi di contaminanti.
Al pari delle piastrelle finite rispettano gli standard delle norme EN 87.
Quotato a di Milano

SFRIDI E ROTTAMI DI CERAMICA COTTA PROVENIENTI DA SCARTI DI PRODUZIONE
Rottami di piastrelle (a base rossa o bianca chiara) provenienti dal forno di cottura e scartate nella fase di scelta. I rottami si presentano in forma non disperdibile, con dimensioni variabili, privi di contaminanti. Al pari delle piastrelle finite rispettano gli standard delle norme EN 87.
Quotato a di Milano

SCORIE DI ACCIAIERIA DA FORNO ELETTRICO
Scorie derivate dalla frantumazione del materiale ottenuto dalla fusione dell'acciaio; presentano la seguente composizione: SiO_2 10-23%; Al_2O_3 1-5%
CaO 35-55% Fe_2O_3+FeO 35-40%
MgO 1-8,5%
Quotato a Milano

LOPPA GRANULATA D'ALTOFORNO

Sabbia a grana medio grossolana, talora in pezzatura varia (0,25-5 mm) di colore variabile dal grigio al giallastro, costituita essenzialmente da silice 33-36%; ossidi di calcio 45-50%; ossidi di alluminio 12-15%; ossidi di magnesio 1-13%, con trascurabili elementi minori.
Deve rispettare gli standard delle norme UNI ENV 197/1
Proviene dalla produzione di ghisa d'altoforno mediante fusione di coke e minerale di ferro in presenza di fondenti.
Quotato a di Bari.

COCCIAME DI TRAVERTINO

Residuo derivante dalla lavorazione del travertino (lapideo) di vario colore ma di equivalente struttura chimico fisica.
Composizione media:
Co2+H2O 44% CaO 55%
MgO 0,4% SiO2 0,45%
Quotato a Firenze

ROTTAME DI TRAVERTINO

Residuo derivante dalla lavorazione del travertino (lapideo) di vario colore ma di equivalente struttura chimico fisica.
Composizione media:
Co2+H2O 44% CaO 55%
MgO 0,4% SiO2 0,45%
Quotato a Firenze

SETTORE LEGNO

CHIPS DI ABETE

Sottoprodotto decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi.
Proveniente dall'industria della segagione e fresatura
Quotato a di Bolzano.

CHIPS DI LEGNO SCORTECCIATO

Sottoprodotti di essenze mistè diverse decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:
Proveniente dall'industria della segagione e fresatura
Quotato a di Milano e Trento.

CHIPS DI LEGNO NON SCORTECCIATO

Sottoprodotti di essenze miste diverse decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:
Proveniente dall'industria della segagione e fresatura
Quotato a di Milano.

CHIPS DI PIOPPO SCORTECCIATO

Sottoprodotti di essenze miste diverse decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi, in forma di minuzzoli di circa 15 mm e di lunghezza apprpriata di circa 20 - 30 mm. Siccità minima di riferimento 50%.
Proveniente dall'industria della segagione e fresatura
Quotato a di Milano.

CHIPS DI PIOPPO NON SCORTECCIATO

Sottoprodotto decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi. Siccità minima di riferimento 50%.
Proveniente dall'industria della segagione e fresatura
Quotato a di Milano.

CORTECCIA DI LEGNO

Sottoprodotto decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi. Siccità minima di riferimento 50%.Normato ai sensi della legge 748/84.
Proveniente dall'industria della segagione e fresatura
Quotato a di Milano e Trento.

GRANULATI E CASCAMI DI SUGHERO

Intermedio di produzione decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del sughero non contaminato da ulteriori utilizzi, di dimensioni variabili e di aspetto solido. Non contiene sostanze tossiche e nocive ne presenta caratteristiche di pericolo.
Quotato a di Milano.

3 - Libreria - Suppl ord alla G U n 212

IMBALLAGGI DI LEGNO RIUTILIZZABILI E NON

Derivanti da palletts, cassette di legno per alimenti, imballaggio industriale e non inquinati da altre sostanze.
Quotati a di Milano e Potenza.

SEGATURA DI LEGNO (BIANCA)

Sottoprodotti di essenze miste diverse decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:
Proveniente dall'industria della segagione e fresatura. Siccità minima di riferimento 50%.
Quotato a di Milano, Trento e Bolzano.

SFRIDI DI LAVORAZIONE DI LEGNO VERGINE

Intermedio di lavorazione costituiti essenzialmente da pezzami e rifilatre, decadenti direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:
Quotato a di Milano e Trento

TONDELLO DI ALTRA ESSENZA

Intermedio di lavorazione decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:
Quotato a di Milano.

TONDELLO DI PIOPPO

Intermedio di lavorazione decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:
Quotato a di Milano.

TRUCIOLO DI LEGNO

Sottoprodotto decadente direttamente dai processi di lavorazione meccanica del legno vergine e non contaminato da ulteriori utilizzi:
Quotato a di Milano, Trento e Bolzano.

POLVERI DI SUGHERO

Deriva da lavorazioni meccaniche del sughero non contaminata da altri impieghi.
Quotato a di Milano

PLASTICHE

POLIAMMIDE A BASE 6 TERZA SCELTA

Oligomeri del caprolattame solidi in forma di pani o blocchi in percentuale pari a 70-50%; caprolattame 30-50% e tracce di idrossido di sodio.
Deriva dalla concentrazione delle acque di lavaggio della poliammide 6.
Quotato a di Potenza.

POLIAMMIDE A BASE 6 DA FIBRE

Si tratta di scarti e ritagli e/o avanzi di materie plastiche in forma di filamenti o in pezzi di cascami lucido di nylon; è un materiale solido non disperdibile.
Il materiale contiene opacizzante a base di biossido di titanio e oli di rifinitura. I costituenti sono:
poliammide 6 93-100%
biossido di titanio 0-2%
oli di finitura 0-1%
acqua 0-4%
Non presentano sostanze contaminanti che lo rendano tossico o nocivo.
Proviene dal processo di polimerizzazione e filatura della poliammide 6.
Quotato a Potenza

POLIAMMIDE A BASE 6 DA FILM

Si tratta di cascami solidi di nylon in forma di film o piccoli pezzi costituiti essenzialmente dal 99% di poliammide 6.
Non presentano sostanze contaminanti che lo rendano tossico o nocivo.
Proviene dal processo di polimerizzazione della poliammide 6 per la produzione di film plastici.
Quotato a Potenza

POLIAMMIDE A BASE 6 DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.
La composizione risulta essere:
poliammide 95% min
altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 5%
Quotato a Milano

POLIAMMIDE A BASE 6,6 DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppurepezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.
La composizione risulta essere:
poliammide 95% min
altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 5%
Quotato a Milano

POLIETILENE DA LAVAGGIO

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli che necessitano di una operazione di lavaggio prima della loro trasformazione effettuata presso l'utilizzatore finale. Il materiale può essere imballato o sfuso.La composizione risulta essere:
polietilene 90% min
altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 10%
Quotato a Milano

POLIETILENE (BASE E LINEARE) DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.
La composizione risulta essere:
polietilene 90% min
altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 10%
Quotato a Milano

POLIPROPILENE DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.
La composizione risulta essere:
polipropilene omopolimero e copolimero 90% min
altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 10%
Quotato a Milano

POLISTIRENE DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.
La composizione risulta essere:
polistirene 90% min
altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 10%
Quotato a Milano

POLIVINILCLORURO RIGIDO DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.
La composizione risulta essere:
polivinilcloruro 90% min
altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 10%
Quotato a Milano

POLIVINILCLORURO PLASTIFICATO DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.
La composizione risulta essere:
polivinilcloruro 50-80% min
altri polimeri, cariche, a completamento
pigmenti additivi e impurità
La presenza di plastificanti in questa tipologia di PVC sono considerati in questo caso dei costituenti essenziali della mescola senza in alcun modo compromettere la destinazione al riciclo di tali materiali che rientrano comunque nella categoria PVC plastificato.
Quotato a Milano

STIROLO BUTADIENE ACRILONITRILE (ABS) DA SCARTO INDUSTRIALE

Il materiale si presenta generalmente sotto forma di granuli, ritagli, materozze oppure pezzi finiti o semilavorati fuori norma. il materiale può essere imballato o sfuso; i granuli hanno dimensioni 2-3 mm e i trucioli 8 mm.
La composizione risulta essere:
ABS 95% min
altri polimeri, cariche, pigmenti additivi e impurità 5%
Quotato a Milano

ROTTAMI FERROSI

I rottami ferrosi devono essere esenti da:

a) metalli non ferrosi, qualsiasi elemento nocivo apparente, materiali esplosivi e infiammabili, corpi estranei non metallici, soprattutto rivestimenti da materie plastiche

b) elementi di lega come Cr, Co, Mn, Mo, Ni, Si, Va, W, ecc, in proporzioni da determinati in comune accordo tra fornitori ed acquirenti.

c) oli e grassi in quantità superiore allo 0,1%, tranne i casi dove altrimenti specificato.

d) Non devono essere contaminati da sostanze in concentrazione tale da rendere il materiale classificabile come residuo tossico e nocivo.

Sono esclusi i corpi cavi le cui due estremità sono chiuse o schiacciate.

I dati di mercato per questa categoria di rottami vengono forniti aggregati a livello nazionale, in quanto è praticamente impossibile disaggregarli per singola tipologia. La produzione globale di rottami ferrosi è di circa 10 milioni di tonnellate annue, mentre l'utilizzo è di circa 17 milioni di tonnellate annue: vi è quindi un import netto di circa 7 milioni di tonnellate annue.

ROTTAMI PESANTI (classifica CECA 01)

- Rottami di ferro e acciaio per acciaieria
Standard: classifica CECA 01: partite omogenee di elementi di demolizione industriale, ferroviarie, navali o di lavori metallicidi lavori metallici (profilati e lamiere) di 9 mm e più di spessore, lisci e diritti, aventi dimensioni massime di :lunghezza 150 cm; larghezza 50 cm; senza attacchi trasversali superiori a 15 cm, non o poco ossidati, non comprendenti pezzi in acciaio legato, pezzi di demolizione di automobili, né elementi rivestiti.
Quotati a Milano, Torino, Roma, Trento, Potenza, Firenze e Bologna

ROTTAMI PESANTI (classifica CECA 02)

- Rottami di ferro e acciaio per acciaieria
Standard: classifica CECA 02: partite omogenee di cadute nuove di officina di 5 mm e più di spessore, lisci e diritti, aventi dimensioni massime di ·lunghezza 150 cm; larghezza 50 cm; senza attacchi trasversali superiori a 15 cm, non o poco ossidati, non comprendenti pezzi in acciaio legato, pezzi di demolizione di automobili, né elementi rivestiti.
Quotati a Milano, Torino

ROTTAMI PESANTI (classifica CECA 03)

- Rottami di ferro e acciaio per acciaieria
Standard: classifica CECA 03: rottami di raccolta selezionati di 6 mm e più di spessore, lisci e diritti, aventi dimensioni massime di :lunghezza 150 cm; larghezza 50 cm; senza ossidazione anormale, non comprendenti pezzi in acciaio legato, pezzi di demolizione di automobili.
Quotati a Milano, Torino, Trento e Firenze

ROTTAMI PESANTI (classifica CECA 04)

- Rottami di ferro e acciaio per acciaieria
Standard: classifica CECA 04: rottami di raccolta di 3 mm e piu di spessore, lisci e diritti, aventi dimensioni massime di :lunghezza 150 cm; larghezza 50 cm; senza ossidazione anormale, che possono comprendere rottami di demolizione di automobili, non comprendenti pezzi in acciaio legato, e carcasse di automobili.
Quotati a Milano, Torino,Roma, Bologna

ROTTAMI DI FERRO E ACCIAIO PER ACCIAIERIA

- ROTTAMI FRANTUMATI

Standard: classifica CECA 33: rottami frantumati in pezzi di 15 cm max in tutte le direzioni, puliti, esenti da scorie e da tornitura di acciaio e di ghisa e rispondenti per densità, contenuto in ferro e impurità alla specifica CECA attualmente in vigore.
Quotati a Torino e Milano

ROTTAMI LEGGERI: ROTTAMI NUOVI MISTI

Standard: classifica CECA 50: ritagli leggeri non rivestiti nuovi, con esclusione di lamiere magnetiche, di spessore max 2,9 mm, alla rinfusa.
Quotati a Torino, Bologna, Milano, Trento

ROTTAMI LEGGERI: ROTTAMI NUOVI STAGNATI

Standard: classifica CECA 50/S rottame nuovo alla rinfusa sino a 2,9 mm di spessore, proveniente dalla lavorazione della banda stagnata.
Quotati a Milano e Torino

ROTTAMI LEGGERI: ROTTAMI NUOVI ZINCATI

Standard: classifica CECA 50/Z : rottame nuovo zincato
Quotati a Milano, Roma e Trento

ROTTAMI LEGGERI: ROTTAME VECCHIO DI RACCOLTA

Standard: classifica CECA 51 rottame vecchio e di recupero fino a 2,9 mm, alla rinfusa, comprese le carcasse di automobili bonificate.
Quotato a Bologna Milano, Roma e Trento

ROTTAMI LEGGERI (classifica CECA 52)

Standard: classifica CECA 52: pacchi di lamierino nuovo fortemente compressi.
Provenienza: laminatoi.
Quotato a Milano

TORNITURE DI ACCIAIO (da macchine non automatiche)

Standard: classifica CECA 41- (torniture lunghe o miste, non palabili, non o poco ossidate, esenti da scaglie, scorie di riscaldamento, torniture ossidate o da altri materiali provenienti da industrie chimiche, con esclusione di torniture da macchine automatiche. Contenuto massimo di oli e grassi: 4% in peso. Provenienza: macchine non automatiche.
Quotata a Milano, Bologna, Roma e Trento

TORNITURE DI ACCIAIO (da macchine automatiche)

Standard: classifica CECA 45: torniture di acciaio: provenienti da macchine automatiche
Contenuto massimo di oli e grassi: 4% in peso.
Quotata a Bologna, Milano e Trento

ROTTAME DI ACCIAIO INOSSIDABILE (base AISI 304)

Standard: base AISI 304 (lo standard e' quello del prodotto).Provenienza: cascami nuovi di lavorazione.
Quotato a Milano

ROTTAME DI ACCIAIO INOSSIDABILE (base AISI 410)

Rottame di acciaio inossidabile vecchio di demolizione, proveniente da demolizione esente da leghe di metalli non ferrosi, colaticci e scorie.
Base AISI 410.
Quotato a Milano

ROTTAMI DI ACCIAIO INOSSIDABILE: TORNITURE E TRUCIOLI DI ACCIAIO

- Rottame di acciaio inossidabile torniture. Standard: base AISI 304 (lo standard e' quello del prodotto).
Contenuto massimo di oli e grassi: 4% in peso.
Quotato a Milano e Bologna

ROTTAMI DI ACCIAIO INOSSIDABILE: CASCAMI NUOVI DI LAVORAZIONE

- Rottame di acciaio inossidabile - Cascami nuovi di lavorazione. Standard: base AISI 304 e AISI 430 (lo standard e' quello del prodotto)
Provenienza: cascami nuovi di lavorazioni.
Quotato a Milano e Bologna

ROTTAMI DI ACCIAIO INOSSIDABILE - ROTTAMI E TORNITURE CON NICHEL 20%

Rottame proveniente da tornitura di acciaio inossidabile con nichel e da dismissione di forni per cottura ceramiche e di impianti chimici.
Contenuto massimo di oli e grassi: 4% in peso.
Quotato a Milano e Bologna

ROTTAME DI ACCIAIO RAPIDO DA UTENSILI

Rottami di acciaio rapido da utensili contenente 6% di tungsteno 5% di molibdeno e 2 % di vanadio.
Quotato a Bologna e Milano

TORNITURE DI ACCIAIO RAPIDO DA UTENSILI

Torniture di acciaio rapido da utensili contenente 6% di tungsteno, 5% di molibdeno e 2% di vanadio.
Provenienti da lavorazioni di officine meccaniche.
Contenuto massimo di oli e grassi: 4% in peso.
Quotate a Milano

ROTTAME DI ACCIAIO RAPIDO DA UTENSILI PER LAVORAZIONI A CALDO

Rottami rapidi di acciaio da utensili per lavorazioni a caldo contenenti 6% di tungsteno. Provenienti da lavorazioni di officine meccaniche.
Quotate a Milano

ROTTAMI DI FERRO E ACCIAIO AL MANGANESE

Rottami di ferro e acciaio al manganese provenienti da dismissioni di macine per frantoi.
Quotati a Milano e Bologna

ROTTAMI DI GHISA 1° CATEGORIA

Rottami di ghisa meccanica di 1 categoria pronti al forno di peso massimo di 50 Kg, provenienti dalla demolizioni di macchine e navali con definita composizione chimica e non contaminato da elementi tossici e nocivi e da materiale radioattivo.
Provenienti da Russia, Brasile, Germania, Turchia e produzione nazionale altiforni (Trieste).
Quotato a Milano, Roma, Bologna, Torino, Bari

ROTTAMI DI GHISA 2° CATEGORIA

Rottami di ghisa comune di 2 categoria provenienti da tubi, radiatori, ecc pronti al forno. Di precisa composizione chimica e non contaminati da elementi tossici e nocivi.
Quotato a Milano, Bologna, Roma, Torino e Bari

ROTTAMI DI GHISA 3° CATEGORIA

Rottami di ghisa di 3 categoria, raccogliticcio, provenienti da scarti e da demolizioni di ghisa meccanica, impianti termici e casalinghi.
Quotato a Roma

RF25- ROTTAMI DI GHISA 4° CATEGORIA

Rottami di ghisa per usi chimici o per additivi per calcestruzzi di 4 categoria anche detta bianca o bruciata.
Quotato a Milano e Roma

RF26- ROTTAMI DI GHISA 5° CATEGORIA

Rottami di ghisa di 5 categoria provenienti da torniture per acciaierie.
Standard CECA 42.

Contenuto massimo di oli e grassi: 4% in peso.
Quotati a Roma e Milano

ROTTAMI QUALIFICATI DI FERRO E/O ACCIAI

PER FONDERIA DI GHISA E ACCIAI

Rottami, utilizzati come elementi correttivi nella produzione di ghisa e acciai speciali legati, per i quali sia stata effettuata l'analisi chimica dei componenti.
Quotato a Milano, Torino

ROTTAMI DI FERRO E ACCIAI NON QUALIFICATI

PER FONDERIA DI GHISA E ACCIAI

Rottami, utilizzati come elementi correttivi nella produzione di acciai legati, per i quali sia stata effettuata solo l'analisi tecnologica della lavorazione subita, al fine di accertarne la composizione media.
Quotati a Milano

ROTTAMI DI FERRO E ACCIAI PER ACCIAIERIA

Classifica CECA 01-02, assimilabile a CECA 01.
Quotato a Bari, Perugia

ROTTAMI NON FERROSI

ALLUMINIO

ALLUMINIO: ROTTAMI NUOVI DI BARRE,

PROFILI, LAMIERE, NASTRI

Materiale derivante prevalentemente da scarti di lavorazione costituito da rottami nuovi di profili, lamiere o barre.
Esente da vernici, plastiche, metalli ferrosi, materiali inerti.
Standard di riferimento UNI 10297/1 :
Rottame costituito da rottami di alluminio non in lega con un contenuto minimo in alluminio del 99,5%.
Caratteristiche: spessore min. 0,20 mm, non verniciato, non ossicolorato né trattato; esente da olio, grasso polvere, plastica e qualsiasi altro materiale estraneo.
Quotato a Milano

ALLUMINIO - ROTTAMI DI FILO E CAVO

Rottami di filo e cavo provenienti da scarti di lavorazione per difetti di lavorazione o da demolizioni di linee elettriche, costituiti da fili o cavi o treccia di alluminio puro o in lega.
Standard di riferimento UNI 10297/2:
costituito da fili o cavi di allumio 99,5% o in lega, scartati per difetti di fabbricazione o provenienti da attività di demolizione.
Caratteristiche: diametro min. 1 mm, non trattato, esente da capicorda o tirante in ferro; se nuovo, esente da filo bruciato, olio, grasso ,polvere, plastica o qualsiasi altro materiale estraneo.
Quotato a Milano e Bologna

ALLUMINIO - ROTTAMI DI ALLUMINIO

LAMINATO VECCHIO

Proveniente dalla raccolta di rottami di alluminio, composto da varie tipologie di oggetti ormai fuori uso, quali lastre, tubi, profilati, fogli di alluminio accoppiato (plastica, carta e vernice), lattine, vasellame. Il materiale può contenere materiali ferrosi e non ferrosi, plastica, carta e sterile con esclusione delle leghe della serie 7000. La resa metallica è superiore all'85%.
Norma tecnica di riferimento: UNI 10279/4.
Previo accordo tra committente e fornitore, tale materiale può essere costituito da parti verniciate, ossicolorate e/o trattate superficialmente.
Quotato da Bologna, Milano e Roma

ALLUMINIO - FOGLIO NUOVO

Costituito da ritagli e sfridi di fogli e nastri sottili di alluminio di spessore anche inferiore a 2 mm. Il materiale proviene essenzialmente dal processo di confezionamento di sostanze alimentari e può essere allo stato di alluminio puro (foglio di alluminio nuovo) o puo essere verniciato, ossicolorato o accoppiato con carta e/o plastica.
Standard di riferimento UNI 10297/3:

esente da olio, grasso, polvere, plastica e qualsiasi altro materiale estraneo.
Caratteristiche: alluminio 60 - 100 % in peso; vernice, colore 0 -2 %; carta 0 - 30%; plastica 0 - 40%.
Quotato a Milano, Bologna e Roma

ALLUMINIO - GETTI MISTI, ANCHE FRANTUMATI, DI ALLUMINIO PURO O IN LEGA

Proveniente da scarti di lavorazione, getti di fonderia per difetti di fabbricazione o dalla rottamazione per cessazione d'uso.
Standard UNI 10927/5:
Rottame di alluminio in getti, anche di più leghe normalizzate, intere o rotte. IL rottame si presenta con pezzatura non maggiore di 600x600x400 mm. Contenuto max di grasso, olio e sterili del 2%, con contenuto max del 2% di metalli estranei, liberi o incorporati.
Caratteristiche: Al 80-85%; Si 6-12%; Cu 2-3% Zn 0,5-1,5 Fe 0,5-1%
Quotato a Milano

ALLUMINIO - GETTI MISTI DI ALLUMINIO CON FERRO

Rottame di alluminio da getti misti con ferro, consistente in getti di alluminio interi o rotti di vario tipo esente da rottame passato al frantoio da ferro libero e da altre materie estranee. Tolleranza massimo 2% in olio grasso e polvere e massimo 2% in materie estranee metalliche.
Standard EURO VIII\16, ex - UNI 7160/8
Quotato Bologna

ALLUMINIO - GETTI MISTI FRANTUMATI DA FLOTTARE

Materiale proveniente prevalentemente dalla *demolizione di autovetture ed elettrodomestici.*
Standard di riferimento UNI 10297/6
Prodotto costituito da rottami di allumio in getti e non, anche misto ad altri metalli e residui non metallici frantumati (gomma, plastica, ecc.) con pezzatura tra 10 e 200 mm, esente da pietre, con contenuto max del 2% di olio, grasso e sterili associati alle frazione di alluminio.
Caratteristiche: Al 50-55%; altri metalli 20-35%; metalli misti minuti con terra, vetro, gomma: 5-10%; Gomma 15-20%.
Quotato a Milano

ALLUMINIO - GETTI MISTI FRANTUMATI FLOTTATI

Materiale derivante da processi di flottazione, costituito da rottami di alluminio in getti e non, *frantumati* e flottati, destinati, senza ulteriori trattamenti, ai processi fusori.
Standard UNI 10297/7. Con pezzatura tra 10 e 200 mm, con contenuto max del 2% di olio, grasso e sterili associati alle frazione di alluminio.
Caratteristiche: *Al 95% min*
Quotato a Milano

ALLUMINIO - LATTINE DI RACCOLTA

Materiale derivante dalla raccolta differenziata e da scarti di lavorazione costituito da lattine per bevande.
Standard di riferimento 10297/8
Esente da componente ferrosi. piombo, sterili, liquidi *ed altri materiali estranei, esclusivamente costituito* da lattine per bevande. Umidità max 2%. Pronto al forno.
Quotato a Milano e Bologna

ALLUMINIO: TORNITURE, FRESATURE, TRAPANATURE

Il rottame è costituito da trucioli di leghe di alluminio, *provenienti da diverse lavorazioni meccaniche.*
Standard di riferimento UNI 10297/10-11
UNI 10297/10 :Rottami di alluminio in trucioli di una sola lega. Non deve contenere più del 5% di impurità quali olio, acqua, ferro e parti fini di alluminio minori di 0,4 mm. Deve essere esente da acciai e ghise.
UNI 10297/11 :Rottami di alluminio in trucioli di due o piu leghe, tra le quali sono escluse quelle della serie 7000 Non deve contenere piu del 5% di impurità quali olio, acqua, ferro e parti fini di alluminio minori di 0,4 mm. Deve essere esente da acciai e ghise.
Caratteristiche:
Tornitura da laminazione e/o trafileria:Alluminio 95-98%. *Impurità (umidità, ferro libero, sterili): resto.*
Tornitura da lavorazione di getti:Alluminio 80-85%.Tornitura da laminazione e/o trafileria:Alluminio 95-98%. : parti fini di alluminio (sup. a 0,4 mm): 15-20%. Impurità (umidità, ferro libero, sterili): resto.
Quotato a Milano e Bologna

ALLUMINIO - SCHIUMATURE

Costituite da granelle e colaticci di fusione, ad alto contenuto di metallo, provenienti dalle operazioni di fusione, prima della fase della colata.
Standard UNI10297/12
Schiumature, in pezzature minute e in blocchi, *colaticci in blocchi di varie pezzature,* granelle provenienti dalla macinazione delle schiumature Il rottame si presenta completamente asciutto, esente da materiali estranei (mattoni, refrattari, pietre, pezzi di materiale da costruzione, plastica, legno).
Contenuto metallico recuperabile min 30%.
Caratteristiche: metallo 25-80 %; ossidi aggregati: 75-20%.
Quotato a Milano.

ALLUMINIO - PARTITE OMOGENEE DI ELEMENTI DI ALLUMINIO PROVENIENTI DA DEMOLIZIONI INDUSTRIALI

Partite omogenee di elementi di alluminio, formate da serramenti, tettoie.
Provenienti da demolizioni industriali.
Quotato a Potenza

RAME

RAME - RAME ELETTROLITICO NUDO 1° categoria super

Trattasi di rame estremamente pulito, non bruciato e non cesato, sotto forma di filo corda, piattina, fondelli di pressa, demolizione di linee eelettriche.
Standard UNI 9945/1°
Quotato a Milano e Bologna

RAME - ROTTAMI DI RAME dhp/dlp 2° categoria super

Trattasi di rame rosso nuovo non elettrolitico, non legato, sotto forma di ritagli di tubo, nastro, lastra, dischi, sfridi di presse. Standard UNI 9945/2 Parte 2°
Quotato a Milano

RAME - RAME ELETTROLITICO NUDO etp/dlp 1° categoria normale

Trattasi di rame pulito, nudo, ricoperto di carta, smalto, sotto forma di filo corda, piattina, smaltato o nudo, filo o corda bruciati, sfridi di lavorazione, lastra o tubo, nastri, dischi o torniture.
Standard UNI 9945/3°
Quotato a Milano, Bari e Roma

RAME - ROTTAMI DI RAME etp/of dhp/dlp 2° categoria normale

Trattasi di rame vecchio o nuovo, mescolato o no, sotto forma di ritagli di tubo, nastro, lastra, dischi, piastre,sfridi di presse, torniture, filo e corda bruciata, non fragile, filo sotto carta. Standard UNI 9945/4 Parte 4°
Quotato a Milano e Roma

RAME - ROTTAMI DI RAME 3° categoria

Trattasi di rame di diversa qualità, sotto forma di ritagli di tubo, nastro, lastra, dischi, piastre, torniture, filo e corda bruciata e vasellame.
Standard UNI 9945/5 Parte 5°
Quotato a Milano, Firenze e Roma

RAME - ROTTAMI DI RAME MISTO 4°categoria

Trattasi di rame di diversa qualitànon classificabile nelle categorie precedenti a causa di eccessive impurezze metalliche, vasellame vario, filo e corde, bruciate, anche fragili, flessibili di rame, anche nichelati e stagnati.
Standard UNI 9945/6 Parte 6°
Quotato a Milano

RAME - ROTTAMI DI RAME NUDO etp/of GRANULATO

Trattasi di rame granulato non legato, da lavorazione plastica, estremamente pulito, non bruciato, esente da qualsiasi impurezza metallica.
Standard UNI 9945/7 Parte 7°
Quotato a Milano

OTTONE

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 1° CATEGORIA

Trattasi di ottone nuovo, sottoforma di ritagli, filo, tubo, bossoli da cannone disinnescati e privi di cannello, fondelli e scarti di pressa.
Standard UNI 9979/1. EURO III\1 per Bologna
Quotato a Milano, Bari, Bologna e Roma

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 2° CATEGORIA

Trattasi di ottone nuovo, sotto forma di ritagli, filo, tubo, bossoletti sparati con limitatissime quantità di leghe OT/Pb. Standard UNI 9979/2.
Quotato a Milano

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 3° CATEGORIA

Trattasi di ottone nuovo, sotto forma di ritagli, tranciature, nastro, dischi, anche stagnati o nichelati
Standard UNI 9979/3.
Quotato a Milano

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE DI 4° CATEGORIA

Trattasi di ottone proveniente da tubi puliti
Standard UNI 9979/4.
Quotato a Milano

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE PESANTE GIALLO DI 5° CATEGORIA

Trattasi di ottone da valvolame e rubinetterie, esente da brasature. Standard UNI 9979/5.
Quotato a Milano e Roma

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE MISTO DI QUALITA' 1° 6° CATEGORIA

Trattasi di ottone di diverse qualità: getti, ottoni laminati, anche cromati o nichelati, rubinetterie, raccordi, valvolame, minuterie, spezzoni di tubo e barre.
Standard UNI 9979/6.
Quotato a Milano

OTTONE - ROTTAME DI OTTONE MISTO DI 2° QUALITA' 7° CATEGORIA

Trattasi di ottone di diverse qualità: getti, ottoni laminati, anche cromati o nichelati, rubinetterie, raccordi, valvolame, minuterie, spezzoni di tubo e barre con limitate impurezze accettabili.
Standard UNI 9979/7.
Quotato a Milano, Bologna e Roma

OTTONE - TORNITURE

Trattasi di torniture provenienti esclusivamente da barre di ottone 58/ Pb.
Standard UNI 9979/8 EURO III\4 per Bologna
Quotato a Milano, Bologna e Roma

OTTONE - ROTTAME DI SPEZZONI DI BARRA 9° CATEGORIA

Trattasi di scarti di ottone massicci in OT 58/ Pb, spezzoni di barra o scarti provenienti da stampaggio a caldo.
Standard UNI 9979/9.
Quotato a Milano

OTTONE - RESIDUI DI OTTONE SOTTO FORMA DI SCHIUMATURE, GRANELLE, COLATICCI

Trattasi di schiumature in pezzature minute in blocchi, colaticci di varie pezzature, granelle provenienti dalla macinatura delle schiumature.
I prodotti ottenuti sono granelli con contenuto di metallo dal 30 al 60 %, ossidi fini di metalli come rimanente.
Quotato a Milano

NICHEL

ROTTAMI DI NICHEL: ANODI E CATODI

Sono costituiti da vecchi anodi e catodi di nichel, non in lega, rottamati per cessato utilizzo.
Esenti da materiale ricoperto. Contenuto di Ni 98,5-99%, Co 0,5-1,0%
Norma di riferimento: UNI 7160/7
Quotati a Milano

ROTTAMI DI NICHEL: CASCAMI E ROTTAMI NON IN LEGA

Sono costituiti da cascami e avanzi di nichel non in lega, provenienti da lavorazione o rottamati per cessato utilizzo.
Esenti da materiale ricoperto. Contenuto di Ni 98,5-99%, Co 0,5-1,0%
Norma di riferimento: UNI 7160/7
Quotati a Milano e Firenze

CUPRONICHEL

ROTTAMI DI CUPRONICHEL

Trattasi di rottami di cupronichel nuovi, puliti, sotto forma di ritagli, di tranciatura, lastra, nastri, dischi, tubo, torniture e fresature.
Norma di riferimento: CN UNI 9981
Quotato a Milano

BRONZO

BRONZO - ROTTAME DI BRONZO BINARIO ALLO STAGNO

Trattasi di bronzi nuovi puliti e ritagli, tranciature di lastra, nastro, dischi, filo, torniture e pressature.
Standard B UNI 9978
Quotato a Milano

ROTTAMI DI BRONZO DI QUALITA' COMMERCIALE

Pezzi con contenuto minimo 85% Cu pi— Sn; Sn minimo 4%; Pb massimo 6%. Questi contenuti si riferiscono alla media della partita.
Esenti da pezzi in altre leghe. Tolleranza massima 1% Fe libero. Dimensioni pronte al crogiolo.
Norma di riferimento: ex UNI 7160/2 EURO II/I
Quotato a Milano e Bologna

RUBINETTERIA DI BRONZO

Pezzi contenenti minimo 78% Cu, pi— Sn; Sn minimo 3%.
Esenti da bronzo al Pb, leghe all'alluminio e al manganese.
Tolleranza massima 1% Fe libero.
Dimensioni pronte al crogiolo.
Norma di riferimento: ex UNI 7160 EURO II/2.
Quotato a Milano

TORNITURE DI BRONZO

Torniture e fresature di bronzo con un contenuto minimo di 70% Cu e 3% Sn.
Esenti da limature e molature. Vendita su base di campione e/o analisi.
Norma di riferimento: ex UNI 7160/2 EURO II/3
Quotato a Milano

TELE DI BRONZO PURO

Tele di bronzo-rame- stagno, piatte e in rotoli; il filo può essere di vari spessori.Tolleranza 2% di materie estranee non metalliche. Il peso delle materie estranee non metalliche oltre il 2% è da dedursi.
Norma di riferimento: ex UNI 7160/2 EURO 11/4
Quotato a Milano

STAGNO

ROTTAMI DI STAGNO E LEGHE

Sono costituiti da rottami di vecchie tubazioni di stagno, esenti da saldature, e da frammenti di stagno ottenuti dalla solidificazione di schiume superficiali dei bagni di stagnatura a caldo di fili di rame, da scorie e cascami di leghe saldanti.
Nel prino caso il contenuto di Sn è di circa il 99% e negli altri casi superiore al 50%.
Norma di riferimento: UNI 7160/5
Quotato a Milano e Firenze

ZINCO

ROTTAMI DI ZINCO NUOVI

Deve consistere di ritagli nuovi di lastra di Zinco non ossidati. Se il materiale contiene clichés e placchette <Adrema>, questo deve essere specificato anticipatamente.
Esenti da ferro e da altre materie estranee.
Tollerenza massima 10% di minutaglie.
Norme di riferimento: EURO VI/1, ex UNI 7160/6
Quotato a Roma, Firenze, Bologna

ROTTAMI DI ZINCO: MATTE DA GALVANIZZAZIONE E MATTE DI ZINCO

Consiste in aggregati cristallini di lega Fe/Zn in lingotti o blocchi metallici di colore grigio, di peso specifico 7,2 kg/dm3. Esenti da scorie, ceneri e polveri. Fornite in placche o pani. Proviene dall'estrazione dal fondo della vasca di zincatura o dal forno di produzione di zinco di 2° fusione. Proviene anche dalla schiumatura della superficie del bagno di zincatura delle lamiere di lega Zn/Al/Fe.
Norme di riferimento: EURO VI/7-8, ex - UNI 7160/6
Quotato a Milano.

ROTTAMI DI ZINCO: ROTTAMI VARI

Costituito da residui provenienti da demolizioni, da eliminazione di manufatti di zinco, da raccolta di ritagli e recupero sfridi da operazioni di taglio. Pronto al forno
Analisi: Zn: 90-98%, Fe a complemento.
Norme di riferimento: EURO VI/1-2-3-4, ex - UNI 7160/6
Quotato a Milano

POLVERI DA ZINCATURA TUBI

E' costituito da blocchi metallici di diverse forme e dimensioni, misti a polveri fini di zinco, colore grigio metallico. I rottami devono essere costituiti da polveri derivanti da zincatura, con umidità non superiore a 0,5%, esenti da olio, grasso, polvere e altri materiali estranei.
Contenuto di zinco superiore al 92%.
Proveniente da soffiatura con aria e vapore nei tubi zincati estratti dal bagno di zincatura, o da metallizzazione o zincatura a spruzzo di materiali vari.
Standard di riferimento in elaborazione (UNIMET E12.12.012.6)
Quotato a Milano

ROTTAMI DI ZINCO:CENERI DI ZINCO DA SCHIUMATURA E PULIZIA SUPERFICIALE DEI BAGNI DI ZINCATURA A CALDO DEGLI ACCIAI

Composti da aggregati di zinco metallico misti ad ossidi con contenuto di zinco maggiore al 70% e umidità non superiore al 2%. Devono essere esenti da olio, grasso, polveri e altri materiali estranei.
Analisi: Zn: 92%, Al 4%, Fe 4%.
Provenienti da schiumatura del bagno di zincatura a caldo o da schiumatura del forno di fusione zinco, oppure da disincrostazione dei crogioli per la produzione di ossido di zinco.
Standard di riferimento in elaborazione (UNIMET E12.12.012.8)
Quotato a Milano

PIOMBO

ROTTAMI DI PIOMBO (DOLCE, NUOVO E VECCHIO)

Costituito da rottami di piombo dolce nuovo o vecchio, pulito, sotto forma di lastra, tubi e spellature di cavi, oppure da rottami vari ad esclusione di piombo sottile con contenuto minimo di piombo. Proveniente da rottamazione di lastre e tubi e da estrusione della guaina di piombo sul cavo a mezzo pressa.
Standard di riferimento: ex UNI 7160/4; in elaborazione (UNIMET E12.12.017.1)
Quotato a Milano, Firenze, Perugia, Roma e Bologna

MAGNESIO

MAGNESIO

Rottame costituito da getti misti, anche frantumati, di magnesio puro o in legga, provenienti da selezione qualitativa di getti prodotti in fonderia, da tranciature, materozze o da rottami per cessato utilizzo.
Quotato a Bolzano

MAGNESIO

Rottame costituito da trucioli o similari di leghe di magnesio, provenienti da torniture, fresature, trapanature.
Quotato a Bolzano

TITANIO

ROTTAMI DI TITANIO: RITAGLI

Proveniente prevalentemente dall'industria aereonaūtica, è costituito da titanio 75-99,8% o da titanio commercialmente puro con titolo superiore al 99,5%.
Atossico, biocompatibile.
Quotato a Milano

ROTTAMI DI TITANIO: SFRIDI O TRUCIOLI

Proveniente prevalentemente dall'industria aereonautica, è costituito da titanio 75-99,8% o da titanio commercialmente puro con titolo superiore al 99,5%.
Atossico, biocompatibile.
Quotato a Milano

ALPACCA

ROTTAMI DI ALPACCA

Trattasi di rottami di alpacca nuovi in lega Cu-Ni-Zn sotto forma di ritagli, tranciatura di lastra, nastro e dischi, filo, tornitura e fresature.
Norma di riferimento: ALPA UNI 9980
Quotato a Milano.

TESSILE

CAPPELLI DI CARDA SELEZIONATI DI LINO COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI ARTIFICIALI E SINTETICHE

Residui fibrosi ottenuti nell'operazione di cardatura.
Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano

CASCAMI DELLA PRODUZIONE DI FIBRE SINTETICHE E ARTIFICIALI (ACRILICA, POLIAMMIDICA, POLIESTERE, POLIPROPILENICA, VISCOSA)

Materiale fibroso sia sotto forma di fibra che di filo continuo derivanti dalla produzione di fibre sintetiche nella fase di estrusione e trasformazione dei polimeri in prodotti tessili.
Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano e Firenze

CASCAMI DI CARDA E DI FILATURA CARDATA (FRASAMI E SOTTOCARDA)

Fibre di diversa lunghezza di lana e fibre varie che si ottengono durante la fase di cardatura.
Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano e Firenze

CASCAMI DI PETTINATURA E FILATURA PETTINATA (FILANDRE, LAPPOLE, LAPS, PETTINACCIA, VOLANDOLE E SCOPATURE DI LANE E ALTRE FIBRE GREGGIE E MISTE)

Le filandre sono prodotte dalle filature, tessiture e maglierie.
Le lappole derivano dalla slappolatura delle lane.
Laps: è il sottoprodotto migliore della lana, esente da materie vegetali
Pettinaccia: è la fibra corta lasciata cadere dal pettinatore.
Volandole: è la lanugine corta prodotta durante la cardatura e pettinatura. Scopature: comprende fibre di lana e misti e di altre fibre a taglio laniero che si ottengono durante le varie operazioni di filatura.
Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano e Firenze

CASCAMI DI RIFINIZIONE

Sono i cascami che decadono nelle fasi di finissaggio e/o nobilitazione del tessuto. Trovano impiego in ovattificio.
Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Firenze

CASCAMI DI TESSITURA (CIMOSE E FILA)

CIMOSE- Si tratta di bordi posti ai lati della pezza che servono per tenere tesa la pezza stessa durante il tessimento; terminata tale operazione questi bordi (1-2 cm) sono tagliati.
Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano e Firenze

CASCAMI DI TINTORIA IN FIOCCO

Cascami di lana decadenti dai processi di tintura dei tessuti..
Quotato a Firenze

CASCAMI INDUSTRIA SERICA: RITAGLI STRACCI E SCAMPOLI

Scarti e sfridi di tessuto greggio o tinto di fibra varia, provenienti da tessitura e o finissaggio e o confezione di dimensioni 20-200 cm;
Quotato a Milano

FILETTI SELEZIONATI DI LINO, COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI, ARTIFICIALI E SINTETICHE.

Tratti di filato vergine di lino che provengono dalle ultime fasi del processo di filatura e tessitura sotto forma di scarti di forma e sfridi di lavorazione di dimensioni di 20-50 mm.
Tratti di filato vergine di cotone che provengono dalle ultime fasi del processo di filatura e tessitura sotto forma di scarti di forma e sfridi di lavorazione di dimensioni di 12-20mm.
Tratti di filato vergine di fibre artificiali e sintetiche provengono dalle ultime fasi del processo di filatura e tessitura sotto forma di scarti di forma e sfridi di lavorazione di dimensioni di 12-20mm.
Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano

GUSCETTA DI COTONE

Residuo non filabile della prima parte del ciclo di filatura costituito da frammenti del seme e delle piante di cotone
Quotato a Milano

PETTINATURA SELEZIONATA DI LINO, COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI

Fibre corte di lino selezionate meccanicamente nella fase di pettinatura delle dimensioni di 10-80 mm destinate al ciclo di filatura.
Fibre corte selezionate meccanicamente nella fase di pettinatura nella filatura sistema ad anello delle dimensioni di 8-22 mm.
Non presenti fibre artificiali e sintetiche
Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano

RITAGLI DI MAGLIERIA

Ritagli di maglieria in sorte o fibre miste. Selezionati di lana.
Quotato a Firenze

RITAGLI DI TESSUTO

Ritagli di tessuto: in sorte o fibre miste destinate all'ovattificio di lana o cotone. Selezionati di lana tornano al ciclo di cardatura.
Quotato a Firenze

SFILACCIATI SELEZIONATI DI LINO, COTONE E ALTRE FIBRE NATURALI, ARTIFICIALI E SINTETICHE

Materiale aperto con apposita operazione meccanica di apertura o sfilacciatura delle fibre di lino di dimensioni di 20-50 mm.
Materiale aperto con apposita operazione meccanica di apertura o sfilacciatura delle fibre di lino di dimensioni di 5-16 mm.
Materiale aperto con apposita operzione meccanica di apertura o sfilacciatura delle altre fibre di dimensioni di 5-16 mm.
Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano

SOTTOCARDA, GRANELLA E BATTUTI SELEZIONATI DI LINO E COTONE

Residui della fase iniziale di filatura del lino (battitura e cardatura) contenenti fibra e paglia di dimensioni 5-50mm.
Residui della fase iniziale di filatura del cotone (battitura e cardatura) contenenti fibra e parti dell apianta del cotone (fogliette, semi, ecc.) di dimensioni 10-18 mm.
Etichettatura ai sensi delle leggi 883 del 26/11/73 e 669/86
Quotato a Milano

STRACCI (INDUMENTI USATI) IN SORTE O DI FIBRE MISTE

Indumenti usati in sorte o in fibre miste di 1 o 2 qualità: vengono inviati alla selezione per la separazione per tipo di fibra e colore.
Quotato a Firenze

STRACCI (INDUMENTI USATI) ALTRE VOCI

Indumenti usati selezionati per fibra (lana cotone fibre sintetiche) e per presenza di fodere.
Quotato a Firenze

FRAMMENTI SELEZIONATI DI LINO, COTONE, E ALTRE FIBRE NATURALI, ARTIFICIALI E SINTETICHE

Materiale fibroso proveniente dalle prime fasi della filatura del lino (nastri di carda, stiratoio, stoppini di banco a fusi) di dimensioni di 100-400 mm ;
Materiale fibroso proveniente dalle prime fasi della filatura del cotone (nastri di carda, stiratoio, stoppini di banco a fusi) di dimensioni di 6-18 mm.
Materiale fibroso proveniente dalle prime fasi della filatura (nastri di carda, stiratoio, stoppini di banco a fusi) di dimensioni di 6-18 mm.
Quotato a Milano

VETRO

ROTTAME DI VETRO DI COLORE MISTO PRONTO AL FORNO.

Rottame di vetro sodio-calcico con concentrazioni massime di impurezze come da capitolata presentato presso le CCIAA di Roma e Milano. Impurità max ammesse: ceramica e porcellana 0,01%, pietre 0,02%, metalli magnetici 0,002%, metalli amagnetici 0,01%, materiali organici 0,10%, altri vetri 0,50%; l'umidità massima ammessa è del 3% (in peso) e la frazione sottovaglio (< 3 mm) inferiore al 5%.
Si tratta di materiale solido con granulometria > 3 mm proveniente dalle aziende di trattamento del rottame non pronto mediante selezione manuale e meccanica di rottame di vetro.
Quotato presso le CCIAA di Roma e Milano.

ROTTAME DI VETRO DI COLORE GIALLO PRONTO AL FORNO.

Rottame di vetrosodico-calcico con le seguenti concentrazioni massime di impurezze: ceramica e porcellana 0,002%, pietre 0,01%, metalli magnetici 0,002%, metalli amagnetici 0,01%, materiali organici 0,10%, altri vetri 0,50%. Umidità massima ammessa (in peso) 3%, frazione sottovaglio (< 3 mm) inferiore al 5%.
Materiale solido di granulometria > 3 mm.
Quotato presso le CCIAA di Roma e Milano.

ROTTAME DI VETRO DI COLORE MEZZO BIANCO PRONTO AL FORNO.

Rottame di vetrosodico-calcico con le seguenti concentrazioni massime di impurezze: ceramica e porcellana 0,002%, pietre 0,01%, metalli magnetici 0,002%, metalli amagnetici 0,01%, materiali organici 0,10%, altri vetri 0,50%. Umidità massima ammessa (in peso) 3%, frazione sottovaglio (< 3 mm) inferiore al 5%.
Materiale solido di granulometria > 3 mm. Colore trasparente opaco.
Quotato presso le CCIAA di Roma e Milano.

ROTTAME DI VETRO DI COLORE BIANCO PRONTO AL FORNO.

C. S. salvo per il colore trasparente. In questo caso sono ammesse concentrazioni di impurità massime dello 0,003% di materiali amagnetici e del 4% per la presenza di altri vetri.
Quotato presso le CCIAA di Roma e Milano.

Allegato 2

ELENCO NAZIONALE DEI MATERIALI QUOTATI PRESSO LE CAMERE DI COMMERCIO DEI CAPOLUOGHI DI REGIONE, A CUI NON SI APPLICA L'ESCLUSIONE DAL CAMPO DI APPLICAZIONE DEL DECRETO LEGGE 8 LUGLIO 1998 N. 438.

CARTACCIA MISTA NON SELEZIONATA

TABULATO CON AUTOCOPIANTE

CATALIZZATORE ESAUSTO A BASE DI NICHEL (20%) DI IDROGENAZIONE DI GRASSI E ACIDI GRASSI, INERTE, IN FUSTI

SILICATO BICALCICO DA PRODUZIONE DI MAGNESIO PRIMARIO

CONTENITORI IN PLASTICA NON USATI

POLIMETILMETACRILATO DA SCARTO INDUSTRIALE

ALLUMINIO - SPEZZONI DI CAVO DI ALLUMINIO RICOPERTO

RAME - SPEZZONI DI CAVO DI RAME RICOPERTI CON GOMMA, PLASTICA O ALTRO MATERIALE

ROTTAME DI VETRO MISTO GREZZO PROVENIENTE DALLA RACCOLTA DIFFERENZIATA

Allegato 3

NORME TECNICHE GENERALI PER IL RIUTILIZZO DI RESIDUI DERIVANTI DA CICLI DI PRODUZIONE O DI CONSUMO IN UN PROCESSO PRODUTTIVO

1. CARTA E CARTONE.

1.1 ***Tipologia***: residui e avanzi di carta e cartone non selezionati; cartaccia mista non selezionata.

1.1.1 ***Provenienza***: raccolta differenziata di R.S.U. in appositi contenitori; altre raccolte differenziate; attività produttive o di servizio.

1.1.2 ***Caratteristiche del residuo***: materiali cartacei con eventuale presenza di materiali non utilizzabili, non rispondenti alle norme CEPAC-CEPI.

1.1.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: selezione e separazione di vari tipi di carta e cartoni presenti, deinchiostrazione se richiesta, eventuale eliminazione di impurezze (vetro, plastica, metalli, inerti) e di materiali contaminati da sostanze tossiche-nocive come definite nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.
Gli scarti solidi originati dalla fase di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modifiche ed integrazioni.

1.1.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: materiali cartacei misti o selezionati con materiali non utilizzabili max 1%; materiali cellulosici deinchiostrati con materiali non utilizzabili max 1 %.

1.2 ***Tipologia***: residui non selezionati misti di imballaggi e contenitori, cartone o carta Kraft ondulata non imbianchita, cartone o carta Kraft increspata , cartoni laminati.

1.2.1 ***Provenienza***: cicli di consumo (raccolte differenziate); attività produttive o di servizio.

1.2.2 ***Caratteristiche del residuo***: materiali cartacei misti con eventuale presenza di materiali non utilizzabili, non rispondenti alle norme CEPAC-CEPI.

1.2.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: eventuale selezione, separazione di vari tipi di carta e cartoni presenti, deinchiostrazione se richiesta, eventuale eliminazione di impurezze (vetro, plastica, metalli, inerti) e di materiali contaminati da sostanze tossiche-nocive come definite nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.
Gli scarti solidi originati dalla fase di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modifiche ed integrazioni.

1.2.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: materiali cartacei misti o selezionati con presenza di materiali non utilizzabili max 1 %; materiali cellulosici deinchiostrati con materiali non utilizzabili max 1 %.

1.3 ***Tipologia***: residui di tabulato con autocopiante.

1.3.1 ***Provenienza***: attività produttive o di servizio.

1.3.2. ***Caratteristiche del residuo***: materiale cellulosico con autocopiante in percentuali rilevanti tali da non rispettare la classifica della lista delle qualità europee delle carte da macero, con eventuale presenza di contaminanti occasionali, non rispondenti alle norme CEPAC-CEPI.

1.3.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: eventuale separazione ed eliminazione di impurezze occasionali.
Gli scarti solidi originati dalla fase di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modifiche ed integrazioni.

1.3.4 ***Caratteristiche del prodotto dal Tipo di attività e prescrizioni***: materiali cartacei con autocopiante, con impurezze max 1 %.

1.4 ***Tipologia***: residui di carta autocopiante.

1.4.1 ***Provenienza***: attività produttive o di servizio.

1.4.2. ***Caratteristiche del residuo***: sfridi, reflui e fogli di carta per modulistica con autocopiante, bianca e/o colorata, con eventuali presenza di contaminanti occasionali, non rispondenti alle norme CEPAC-CEPI.

1.4.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: eventuale separazione ed eliminazione di impurezze occasionali.
Gli scarti solidi originati dalla fase di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modifiche ed integrazioni.

1.4.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: materiali cartacei con autocopiante, con materiali non utilizzabili max 1%.

2. VETRO INTEGRO O IN ROTTAMI.

2.1 ***Tipologia***: vetro di scarto ed altri residui e frammenti di vetro; rottami di vetro grezzo.

2.1.1 ***Provenienza***: cicli di produzione e di consumo da raccolta differenziata in appositi contenitori e/o altre raccolte differenziate.

2.1.2 ***Caratteristiche del residuo***: vetro di scarto con l'esclusione dei vetri da tubi raggio-catodici ed altri vetri radioattivi, esclusione frazione vetrosa contaminata da sostanze tossiche-nocive come definite nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94

2.1.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: cernita manuale, vagliatura, frantumazione e/o macinazione, separazione metalli magnetici, asportazione pneumatica dei materiali leggeri, separazione automatica metalli non magnetici, separazione automatica corpi opachi.
Gli scarti solidi originati dalla fase di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modifiche ed integrazioni.

2.1.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: pronto al forno, che per il vetro comune ha la composizione seguente: umidità 3%, frazione sottovaglio inferiore a 3 mm 50 kg/t, metalli magnetici 20 g/t, metalli non magnetici 100 g/t, ceramica e/o porcellana 100 g/t, pietre 200 g/t, materiali organici 1 kg/t.

2.2 ***Tipologia***: vetro di scarto e frammenti di vetro

2.2.1 ***Provenienza***: raccolte differenziate da residui ospedalieri.

2.2.2. ***Caratteristiche del residuo***: vetro comune, con esclusione della frazione vetrosa dei residui ospedalieri speciali; solo contenitori di soluzioni per infusioni (fleboclisi), con esclusione dei contenitori di emoderivati e di farmaci antiblastici; solo da reparti che li utilizzino a fini terapeutici e clinici (con esclusione dei reparti infettivi); privi di cannule e/o di aghi per la somministrazione.

2.2.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***. cernita, vagliatura, frantumazione e/o macinazione, separazione metalli magnetici, asportazione pneumatica dei materiali leggeri, separazione automatica metalli non magnetici, separazione automatica corpi opachi.
Gli scarti solidi originati dalla fase di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modifiche ed integrazioni.

2.2.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: residuo pronto al forno, che per il vetro comune ha la composizione seguente: umidità 3%, frazione sottovaglio inferiore a 3 mm 50 kg/t, metalli magnetici 20 g/t, metalli non magnetici 100 g/t, ceramica e/o porcellana 100 g/t, pietre 200 g/t, materiali organici 1 kg/t.

2.3 ***Tipologia***: residui di fibre di vetro

2.3.1 ***Provenienza***: raccolta selettiva attività produttive e di servizio (demolizione edifici)

2.3.2. ***Caratteristiche del residuo***. vetro comune in fibre

2.3.3 ***Tipo di attività e prescrizioni*** macinazione e compattazione.
Emissioni gassose nel rispetto del D.P.R. n. 203 del 24/5/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.
Gli scarti solidi originati dalla fase di trattamento, e non destinati al riutilizzo, restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modifiche ed integrazioni.

2.3.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: residuo pronto al forno, che per il vetro comune ha la composizione seguente: umidità 3%, frazione sottovaglio inferiore a 3 mm 50 kg/t, metalli magnetici 20 g/t, metalli non magnetici 100 g/t, ceramica e/o porcellana 100 g/t, pietre 200 g/t, materiali organici 1 kg/t; con esclusione della frazione vetrosa contaminata da sostanze tossiche-nocive come definite nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

2.4 ***Tipologia***: vetro di scarto e frammenti di vetro; rottami di vetro misto grezzo.

2.4.1 ***Provenienza***: cicli di produzione e/o altre raccolte differenziate.

2.4.2. ***Caratteristiche del residuo***: vetro di scarto.

2.4.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: cernita manuale, vagliatura, frantumazione e/o macinazione, separazione metalli magnetici, asportazione pneumatica dei materiali leggeri, separazione automatica metalli non magnetici, separazione automatica corpi opachi.
Gli scarti originati dalla fase di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modifiche ed integrazioni.

2.4.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: residuo pronto al forno che per il vetro comune ha la composizione seguente: umidità 3%, frazione sottovaglio inferiore a 3 mm 50 kg/t, metalli magnetici 20 g/t, metalli non magnetici 100 g/t, ceramica e/o porcellana 100 g/t, pietre 200 g/t, materiali organici 1 kg/t, con esclusione della frazione vetrosa contaminata da sostanze tossiche-nocive come definite nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

3. METALLI FERROSI

3.1 *Tipologia*: residui non selezionati misti costituiti da sfridi e scarti di materiali singoli; rottami di lingotti di ferro o acciaio rifusi, residui e rottami di ghisa, di acciaio inossidabile, di altri acciai legati, di ferro o acciaio stagnato, non rispondenti alla classificazione CECA.

3.1.1 *Provenienza*: impianti per la produzione di ghisa, impianti per la produzione di acciaio al carbonio, di acciai basso-legati, di acciai inossidabili.

3.1.2 *Caratteristiche del residuo*: il residuo deve essere non o poco ossidato, esente da scaglie e scorie, da metalli non ferrosi, e costituito da materiali ferrosi privi di prodotti tossici-nocivi come specificati nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

3.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: selezione ed eventuale lavaggio chimico-fisico.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

3.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: rottami metallici adatti a rifusione.

3.2 *Tipologia*: residui non selezionati misti costituiti da trucioli, ritagli schegge, residui di vergello, barra, lamiera, profilati, fili non rivestiti, macinati, limatura, ritagli e frantumi sia in rotoli che no, rottami di ferro e acciaio usato per rotaie provenienti da lavorazioni meccaniche (tornitura) di prodotti di materiale ferroso, di ghisa, di acciaio al carbonio, di acciaio basso-legato, di acciaio inossidabile, dell'industria metalmeccanica, non rispondenti alla classificazione CECA.

3.2.1 *Provenienza*: operazioni di tornitura e altre lavorazioni metalmeccaniche.

3.2.2 *Caratteristiche del residuo*: residui non o poco ossidati esenti da metalli non ferrosi e loro leghe, come pure da scaglie, scorie di riscaldamento, o da altri materiali provenienti da industrie chimiche, provenienti da operazioni manuali o da macchine automatiche. Il residuo puo avere un contenuto limitato di oli e grassi di macchina.

3.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: selezione e filtrazione o centrifugazione per la separazione dell'olio trattenuto.
Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

3.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: rottami metallici adatti a rifusione.

3.3 *Tipologia*: carcasse di autoveicoli, di apparecchi domestici e di apparecchiature e macchinari post-consumo.

3.3.1 *Provenienza*: attività industriali e post - consumo.

3.3.2 *Caratteristiche del residuo*: autoveicoli, apparecchi domestici, apparecchiature e macchinari destinati a dismissione.

3.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: prima della demolizione devono essere recuperati i componenti estranei come: batterie auto, olii, fluidi frigoriferi, ecc.; devono essere inoltre separati gli pneumatici e i componenti di plastica laddove non strettamente vincolati con il resto della struttura; frantumazione del residuo e separazione della parte metallica da quella non metallica.

3.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: materiali ferrosi privi di sostanze tossiche e nocive come da specifica CECA 51.

3.4 *Tipologia*: residui costituiti da imballaggi, fusti, latte, vuoti, lattine di materiali ferrosi e acciaio anche stagnato, non rispondenti alla classificazione CECA e con olii residui in quantità superiori allo 0.1 % in peso.

3.4.1 *Provenienza*: attività industriali, attività di servizi comprendente anche la raccolta differenziata da rifiuti urbani.

3.4.2 *Caratteristiche del residuo*: i residui possono contenere tracce di materiali estranei anche tossici e nocivi, da sottoporre a successivo trattamento.

3.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: lavaggio chimico fisico per eliminare le sostanze estranee anche tossiche-nocive come definite nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94 eventualmente presenti nei residui indicati.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

3.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: contenitori metallici adatti a rifusione.

3.5 *Tipologia*: rottami ferrosi da RSU.

3.5.1 *Provenienza*: impianti di selezione o di incenerimento di RSU.

3.5.2 *Caratteristiche del residuo*: rottami ferrosi contenenti una piccola percentuale di inerti, metalli non ferrosi, plastiche, etc.

3.5.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di sostanze estranee.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

3.5.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: materiali ferrosi privi di sostanze tossiche-nocive come definite nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

3.6 *Tipologia*: scaglie di laminazione.

3.6.1 *Provenienza*: impianti di depurazione acque di laminazione, impianti di colata continua, impianti di trafilazione di industria siderurgica e metallurgica.

3.6.2 *Caratteristiche del residuo*: ossidi di ferro (~ 95 %), silice allumina e ossidi minori (~ 5 %).
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

3.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) produzione siderurgica;
b) fonderie di ghisa e cubilotti;
c) produzione di manufatti di cemento;
d) cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90).

3.6.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: ghisa, acciaio, cemento nelle forme usualmente commercializzate.

4. METALLI NON FERROSI

4.1. *Tipologia*: residui misti non selezionati costituiti da sfridi, scarti, residui e rottami di tungsteno, molibdeno, tantalio, cobalto, bismuto, cadmio, zirconio, antimonio, manganese, berillio, cromo, germanio, vanadio, afnio, indio, niobio, renio, gallio, tallio, torio e terre rare, selenio, tellurio e loro leghe (zama, lega saldante).

4.1.1 *Provenienza* industrie di lavorazioni primaria e secondaria del singolo metallo o lega.

4.1.2 *Caratteristiche del residuo*: i residui possono essere in barre, lamiere, profili grezzi, lavorati o danneggiati e sfridi e ritagli, il residuo deve essere esente da scaglie e scorie, da materiali o leghe ferrose, da altri metalli non ferrosi, non tossico-nocivo come definito nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94, esclusi i metalli su indicati; può contenere una certa quantità residua di sostanze lubrificanti residue della precedente lavorazione.

4.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: selezione; lavaggio chimico-fisico se necessario.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

4.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: residui di singoli metalli, misti od in lega non tossico-nocivi, con eventuale presenza di sostanze lubrificanti in tracce

4.2 *Tipologia* residui costituiti da ossidi di metalli non ferrosi (Zn, Pb, Cu, Cd) mescolati o no, con ossidi di ferro e altri ossidi minori.

4.2 1 *Provenienza* impianti di abbattimento fumi di acciaieria da forno elettrico, dei forni di fusione degli ottoni, dei forni di fusione del rame primario e rottame di rame, dei forni di fusione del piombo secondario e sue leghe.

4 2.2 *Caratteristiche del residuo*: residuo polverulento, costituito principalmente da ossidi di metalli non ferrosi (si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M Ambiente del 12/7/90), pellettizzato, fango palabile, a seconda del tipo di impianto di abbattimento utilizzato.

4.2 3 *Tipo di attività e prescrizioni*: lavaggio chimico fisico declorurante.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92

4 2 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto* polveri, pellets o fanghi palabili idonei a riciclo

4 3 *Tipologia* residuo di fanghi palabili a base di pastello solfato contenente piombo e zolfo

4 3 1 *Provenienza*. ciclo di produzione del piombo secondario a partire dalle batterie per autotrazione esauste

4 3 2 *Caratteristiche del residuo* fanghi palabili contenenti Pb 70÷71%, S 6÷7%, Sb 0,5÷0,7%, sul secco

4 3 3 *Tipo di attività e prescrizioni* riduzione diretta nella fonderia del piombo, riciclo al ciclo termico primario del piombo, impianto di decuprazione del piombo.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

4.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: piombo nelle forme usualmente commercializzate.

4.4 *Tipologia*: schiumature di rame e sue leghe..

4.4.1 *Provenienza*: forno di fusione del rame secondario.

4.4.2 *Caratteristiche del residuo*: residuo solido agglomerato a base di Cu, Pb, Zn, Ni, Sn.

4.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:metallurgia per il recupero del rame e/o altri metalli in lega.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D M. Ambiente del 12/7/90.

4.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: rame e sue leghe nelle forme usualmente commercializzate.

4.5 *Tipologia*: catalizzatori esausti a base di: nichel, ossido di nichel, nichel/molibdeno, nichel raney, molibdeno, cobalto, cobalto/molibdeno, ossido di manganese, rame, ferro, zinco/ferro, silicoalluminati.

4.5.1 *Provenienza*. da industria chimica, petrolchimica, petrolifera, farmaceutica

4.5.2 *Caratteristiche del residuo*: i catalizzatori possono essere in forma solida omogenea, non omogenea o fangosa palabile, contenenti residui chimici di diversa natura ad esclusione di qualsiasi traccia dei seguenti elementi contaminanti: PCB, PCT, PCDD e in particolare delle sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata di cui alla tab. A2 dell'all. 1 del D.M. 12/7/90.

4 5 3 *Tipo di attività e prescrizioni*. lavaggio e disattivazione ai fini della sicurezza; trattamento termico; processo idrometallurgico di estrazione per via umida dei metalli contenuti nelle ceneri
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

4.5.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*. metalli in forma spugnosa con elevato grado di purezza

4.6 *Tipologia*: polveri contenenti rame e zinco.

4 6.1 *Provenienza* impianti di abbattimento polveri e fumi dei forni fusori di rame e leghe, impianti di preparazione delle torniture.

4 6 2 *Caratteristiche del residuo*: materiali solidi e polveri fini e grossolane contenenti rame, zinco e cadmio fino al 70% di ciascuno.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M Ambiente del 12/7/90.

4.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*. raffinerie o fonderie di seconda fusione, idrometallurgia.

4.6 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto* rame e sue leghe nelle forme usualmente commercializzate

4.7 *Tipologia*: scorie saline da forno rotativo per alluminio secondario, non rispondenti allo standard UNI 10297/12.

4.7.1 *Provenienza*: industria metallurgica dell'alluminio (impianto di riciclo con forno rotativo dei sottoprodotti (rottami) di fusione dell'alluminio).

4.7.2 *Caratteristiche del residuo*: residuo costituito essenzialmente dal 5 al 10% di granella di alluminio, dal 40 al 50% di sali di cloruro di sodio o cloruro di sodio e potassio e dal 40 al 50% di composti alluminosi insolubili.

4.7.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
- macinazione con mulino a impatto e a martelli e vaglio per la separazione della granella di alluminio;
- dissoluzione acquosa in tamburi lavatori o vasconi circolari con agitatore per la dissoluzione dei sali;
- pirotrattamento e successivo trattamento dei gas formatisi nella dissoluzione (NH3, H2, CH4), mediante torre di lavaggio alcalino;
- separazione tramite filtrazione dei composti ossidi insolubili da inviare ai cementifici; lavaggio del residuo con acqua per l'eliminazione delle acque madri ("composto alluminoso");
- cristallizzazione e successiva separazione mediante centrifugazione del sale dalle acque madri.

Le acque madri vengono mandate al trattamento acque necessario per il riciclo.
Per tutti i precedenti trattamenti gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

4.7.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: granella di alluminio, sali e residuo denominato "composto alluminoso" insolubile; vedi punto 4.9.

4.8 *Tipologia*: scorie di alluminio, non rispondenti allo standard UNI 10297/12.

4.8.1 *Provenienza*: industria metallurgica; produzione e fusione di leghe di alluminio.

4.8.2 *Caratteristiche del residuo*: il residuo presenta la seguente composizione: 10÷25% di granella di alluminio; 10÷20% di altri metalli (Fe, Cu, Zn, acciaio inox, ecc.); 30÷50% di miscele di ossidi metallici (in prevalenza Al2O3); 0÷10% di cloruri di sodio e potassio.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7//90.

4.8.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione con mulino a impatto e a martelli e vaglio per la separazione della granella di alluminio, degli altri metalli presenti e delle polveri contenenti prevalentemente Al2O3 (>80%).
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

4.8.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: granella di alluminio, altri metalli e polveri di allumina con tenori variabili di cloruri.

4.9 *Tipologia*: composto alluminoso.

4.9.1 *Provenienza*: impianto di lavaggio del residuo insolubile proveniente dagli impianti di trattamento dei sottoprodotti di fusione dell'alluminio (vedi punto 4.7.3 e 4.8.5).

4.9.2 *Caratteristiche del residuo*: contenuto di Al2O3 > 60%, di Cl <1%, di umidità 15-30%.

4.9.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementerie in percentuale dall'1 al 2% della miscela complessiva (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90).

4.9.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

4.10 *Tipologia*: batterie esauste.

4.10.1 *Provenienza*: raccolta differenziata.

4.10.2 *Caratteristiche del residuo*: batterie esauste.

4.10.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
- scassettatura per separare la parte metallica (griglia) dal pastello;
- separazione dell'elettrolito;
- separazione idrogravimetrica per ottenere il piombo metallico.

Per tutti i prédetti trattamenti gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni; stoccaggio provvisorio e movimentazione in accordo con la DI 27/7/84.

4.10.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: piombo, ebanite, polipropilene, pastello solfato.

4.11 *Tipologia*: schiume di rame.

4.11.1 *Provenienza*: impianto di decuprazione del piombo d'opera.

4.11.2 *Caratteristiche del residuo*: solido polverulento a base di Pb, Cu, Zn e tracce di metalli preziosi.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

4.11.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: processo di fusione del piombo secondario.

4.11.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: piombo nelle forme usualmente commercializzate.

4.12 *Tipologia*: polveri di molatura di metalli duri.

4.12.1 *Provenienza*: produzione di manufatti metallo duro.

4.12.2 *Caratteristiche del residuo*: polveri umide con metalli duri e diamante.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7//90.

4.12.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: essiccamento in forno, miscelazione, pressatura e sinterizzazione.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

4.12.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: manufatti di metallo duro.

4.13 *Tipologia*: ferro da cernita calamita.

4.13.1 *Provenienza*: operazioni di deferrizzazione della preparazione della tornitura e trattamento scorie di ottone.

4.13.2 *Caratteristiche del residuo*: materiale ferroso contenente eventualmente Cu 2-35% e Zn 10-40%.

4.13.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: raffinerie o fonderie di 2° fusione; idrometallurgia.

4.13.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: acciaio nelle forme usualmente commercializzate.

4.14 *Tipologia*: ceneri povere di Zn.

4.14.1 *Provenienza*: processo di zincatura ad umido dell'acciaio.

4.14.2 *Caratteristiche del residuo*: blocchi disomogenei con contenuto in Zn > 50% e costituiti da ossidi, ossicloruri e cloruri di Zn e altri metalli (es:Fe.).

4.14.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: attacco acido per solubizzare i composti dello zinco e altri metalli e successiva cristallizzazione dei sali di Zn.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

4.14 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: sali di zinco organici ed inorganici.

4.15 *Tipologia*. polveri fini bagnate di Zn.

4.15.1 *Provenienza*: abbattimento a umido delle polveri fini

4 15.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghiglia palabile di umidità 10÷40 % e Zn (sul secco) > 60 %.

4 15.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: attacco acido per solubizzare i composti dello zinco e altri metalli e successiva cristallizzazione dei sali di Zn.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

4.15.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: sali di zinco in forma cristallina

4.16 *Tipologia*: rottame e manufatti di leghe a base di rame e zinco.

4.16.1 *Provenienza*: demolizioni di scaldabagni, autovetture, camion, etc..

4.16 2 *Caratteristiche del residuo*: residuo con composizione media pari a:

- Cu	50÷60 %;
- Zn	5÷20 %;
- Pb	1÷12 %;
- Sn	1÷9 %.

4.16.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione metallurgica; processo di fusione del ciclo termico del rame secondario.

4.16.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: rame, zinco e leghe nelle forme usualmente commercializzate.

4.17 *Tipologia*: ceneri a base prevalente di rame da caldaia di recupero.

4.17.1 *Provenienza*: pulizia caldaia di recupero del ciclo termico del rame.

4.17.2 *Caratteristiche del residuo*: solido polverulento a base di Cu, Pb, Zn
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

4.17.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: ciclo termico secondario del rame.

4.17.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: rame e sue leghe nelle forme usualmente commercializzate.

4.18 *Tipologia*: polveri di zinco da lavorazioni di recupero.

4.18.1 *Provenienza*: impianti di produzione polveri di zinco.

4.18.2 *Caratteristiche del residuo*: polveri di zinco con presenza di grumi di altri metalli.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

4.18.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: ciclo idrometallurgico primario dello zinco.

4.18.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: zinco nelle forme usualmente commercializzate.

4.19 *Tipologia*: residuo tipografico a base principalmente di piombo e altri metalli.

4.19.1 *Provenienza*: attività tipografiche e di stamperia.

4.19.2 *Caratteristiche del residuo*: solido a base di:

- Pb	60÷90 %
- Sn	2÷8 %
- Sb	5÷30 %.

4.19.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:processo di rifusione nella metallurgia secondaria del piombo.

4.19 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: piombo nelle forme usualmente commercializzate.

4.20 *Tipologia*: pallini di piombo residui.

4.20.1 *Provenienza*: impianti di tiro al piattello

4.20.2 *Caratteristiche del residuo*: pallini di piombo (Pb 98-99 %; altri metalli quali Sb, As, Cr e Ni 1-2 %) residui da raccolta su terreno, con eventuale presenza di residui di terra ed arbusti.

4.20.3 *Tipo di attività e prescrizioni* lavaggio e vagliatura per l'eliminazione dei contaminanti estranei. Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.
Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

4.20.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*. pallini di piombo esenti da residui estranei

4.21 ***Tipologia***: terra di rame e di ottone.

4.21.1 ***Provenienza***: operazioni di movimentazione del rottame di rame e di ottone.

4.21.2 ***Caratteristiche del residuo***: materiale minuto contenente Cu dal 10 all'80% e Zn dal 10 al 40%.

4.21.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: fonderia di 2° fusione; idrometallurgia.

4.21.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: rame e sue leghe nelle forme usualmente commercializzate.

4.22 ***Tipologia***: residuo di trattamento di scorie di ottone.

4.22.1 ***Provenienza***: impianto di trattamento delle scorie di ottone

4.22.2 ***Caratteristiche del residuo***: polveri medie a base di Cu e Zn raccolte al filtro; parti ferrose

Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

4.22.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: metallurgia dei ferrosi per le parti ferrose; metallurgia per il recupero del Cu e dello Zn per quelle non ferrose.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

4.22.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: acciaio, rame e zinco nelle forme usualmente commercializzate.

4.23 ***Tipologia***: spezzoni di cavo di alluminio ricoperto.

4.23.1 ***Provenienza***: scarti industriali o da demolizione di linee elettriche.

4.23.2 ***Caratteristiche del residuo***: fili o cavi o trecce di alluminio puro o in lega ricoperti con gomma, plastica, tessuto o altro materiale asportabile.

4.23.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: lavorazione meccanica o pirotrattamento per asportazione del rivestimento.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

Gli scarti solidi originati e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al DPR 915/82 e successive modifiche e integrazioni

4.23.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: alluminio conforme a UNI 10297/2.

4.24 ***Tipologia***: spezzoni di cavo di rame ricoperti con gomma, plastica o altro materiale

4.24.1 ***Provenienza***: dismissione linee elettriche, linee per telecomunicazione, apparati elettrici ed elettrotecnici.

4.24.2 ***Caratteristiche del residuo***: spezzoni di cavo rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici, elastomerici, carta impregnata con olio.

4.24.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: pirotrattamento o trattamento meccanico per asportazione del rivestimento.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

Gli scarti solidi originati e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al DPR 915/82 e successive modifiche e integrazioni

4.24.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: rame normalizzato come granulato da UNI 9945/7.

5. METALLI PREZIOSI

5.1 *Tipologia*: bagni, lavaggi, fanghi galvanici, resine a scambio ionico, soluzioni fotografiche, fanghi da processi cinefotoradiografici contenenti metalli preziosi (oro, argento, platino, iridio, osmio, palladio, rodio e rutenio) e ceneri di incenerimento puliture di industria dei metalli preziosi

5.1.1 *Provenienza*: processi di elettrodeposizione di metalli preziosi; attività cinefotoradiografiche e lavorazione specchi; industria lavorazione metalli preziosi in genere

5.1.2 *Caratteristiche del residuo*. soluzioni acquose, fanghi , ceneri e resine a scambio ionico contenenti metalli preziosi e solfati, fosfati, solfiti, cloruri, tiosolfati, nitrati e cianuri inorganici e gelatine fotografiche, fanghi, ceneri e resine a scambio ionico.

5.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: precipitazione chimica e calcinazione, estrazione pirometallurgica, raffinazione idrometallurgica.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90, gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

5.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: metalli preziosi (Au, Ag, Pt, Pd, Rh) sotto forma di lingotti, spugna, polveri o sali

5.2 *Tipologia* residui costituiti da pellicole, carte e filtri (con lana di ferro) di cinefotoradiografia.

5.2 1 *Provenienza*: attività cinefotoradiografica

5.2 2 *Caratteristiche del residuo* carte e plastiche con lana di ferro contenenti, di norma oltre il 35% di argento

5.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni* pirotrattamento, fusione delle ceneri, raffinazione per via elettrolitica o idrometallurgica, in alternativa separazione dei sali di argento mediante dissoluzione chimica, lavaggio della carta e plastica
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92, gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R 203/88 e D.M Ambiente del 12/7/90, gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

5 2 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto* argento in lingotti o graniglia, scarti di plastica; soluzioni di argento

5 3 *Tipologia* rottami metallici e plastici contenenti metalli preziosi (Au, Ag, Pt, Pd, Rh, Ru, Ir, ecc.).

5.3 1 *Provenienza* processi di elettrodeposizione di metalli preziosi.

5.3 2 *Caratteristiche del residuo* anime metalliche e plastiche contenenti oltre l' 1 % di metallo prezioso.

5.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni* dissoluzione precipitazione chimica e calcinazione, estrazione pirometallurgica, raffinazione idrometallurgica.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D P.R. 203/88 e D M. Ambiente del 12/7/90, gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

5.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: metalli preziosi (Au, Ag, Pt, Pd, Rh) sotto forma di lingotti, spugna, polveri o sali.

5.4 *Tipologia*: marmitte catalitiche esauste contenenti metalli preziosi.

5.4.1 *Provenienza*: industria automobilistica; officine riparazione e rottamazione autoveicoli.

5.4.2 *Caratteristiche del residuo*: involucro in acciaio contenente un supporto inerte con Pt, Pd e Rh

5.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*. separazione dall'involucro in acciaio.

5 4 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: rottame metallico; catalizzatore esausto.

5.5 *Tipologia*: catalizzatori esausti a base di: Pt, Pd, Rh, Ru, Ir, Au, Ag, etc su supporto inerte di carbone, allumina, silicati, zeolite, carbonato di calcio, solfato di bario, materiale refrattario, etc..

5.5 1 *Provenienza* da industria chimica, petrolchimica, petrolifera, farmaceutica, marmitte catalitiche dismesse

5.5 2 *Caratteristiche del residuo*: i catalizzatori possono essere in forma solida omogenea, non omogenea o fangosa palabile, contenenti residui chimici di diversa natura ad esclusione di qualsiasi traccia dei seguenti elementi contaminanti. PCB, PCT, PCDD e in particolare delle sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata di cui alla tab A2 dell'all 1 del D M. 12/7/90

5 5 3 *Tipo di attività e prescrizioni*: lavaggio e disattivazione ai fini della sicurezza; trattamento termico (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P R. 203/88 e D.M Ambiente del 12/7/90); processo idrometallurgico di estrazione per via umida, od equivalente, dei metalli contenuti nelle ceneri
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.
Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D P R 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

5 5 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto* metalli preziosi puri in forma usualmente commercializzata.

5.6 *Tipologia*: rottami elettrici ed elettronici contenenti e non metalli preziosi.

5.6.1 *Provenienza* industria componenti elettrici ed elettronici; installazione e riparazione apparecchiature elettroniche

5.6.2 *Caratteristiche del residuo*: oggetti di pezzatura variabile, costituiti da parti in resine sintetiche e metalli assiemati, alcune con riporto di metalli preziosi.

5.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: eventuale disassemblaggio per separazione dei componenti riutilizzabili tal quali; pirotrattamento, macinazione e fusione delle ceneri, raffinazione per via idrometallurgica.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90. Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

5.6.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: componenti selezionati; ceneri contenenti metalli preziosi e altri metalli ferrosi e non ferrosi.

5.7 *Tipologia*: puliture di industrie dei metalli preziosi.

5.7.1 *Provenienza*: pulizia, manutenzione locali, macchinari ed impianti dell'industria lavorazioni metalli preziosi.

5.7.2 *Caratteristiche del residuo*: residui assimilabili ai R.S.U. (tute da lavoro, stracci di pulizia, frazioni cartacee, polveri di casa e sfridi di metalli preziosi, segature di legno, abrasivi di pulizia, filtri dei circuiti di aspirazione aria, fanghi da filtrazione acque di lavaggio) contenenti dallo 0,1 % al 10 % di metalli preziosi ed altri metalli ferrosi e non ferrosi.

5.7.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: pirotrattamento e macinazione delle ceneri; eventuale processo idrometallurgico di estrazione.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

5.7.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: ceneri contenenti metalli preziosi e altri metalli ferrosi e non ferrosi; metalli preziosi puri nelle forme usualmente commercializzate.

5.8 *Tipologia*: residui costituiti da refrattari, crogioli e scorie vetrose di fusione dei metalli preziosi.

5.8.1 *Provenienza*: fusione e lavorazione dei metalli preziosi.

5.8.2 *Caratteristiche del residuo*: materiali refrattari, crogioli usati e scorie vetrose a base di silicati, borati, carbonati ed ossidi, contenenti oltre 0.1 % di metalli preziosi (Au, Ag, Pt, Pd,) e non ferrosi.

5.8.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione, vagliatura e trattamento pirometallurgico o idrometallurgico.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90. Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

5.8.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: metalli preziosi sotto forma di lingotti, spugna, polveri o sali.

5.9 *Tipologia*: pile all'ossido di argento esauste.

5.9.1 *Provenienza*: raccolta differenziata.

5.9.2 *Caratteristiche del residuo*: involucro in acciaio contenente ossido di argento oltre l' 1 %.

5.9.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione con separazione dell'involucro, fusione od estrazione chimica o idrometallurgica.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90. Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

5.9.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: acciaio; argento in forma di lingotti, spugne, polveri o sali.

5.10 *Tipologia*: residui di saldature, paste conduttrici ed amalgame dentali contenenti argento.

5.10.1 *Provenienza*: lavorazione del vetro, industria automobilistica; saldatura metalli preziosi e non; laboratori odontotecnici.

5.10.2 *Caratteristiche del residuo*: saldature, paste ed amalgame, e loro contenitori, con oltre l' 1 % di argento.

5.10.3 *Tipo di attività e prescrizioni*. fusione ed estrazione per via idrometallurgica.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90. Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

5.10.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: argento sotto forma di lingotti, spugne, polveri o sali.

6. RESINE ARTIFICIALI E SINTETICHE

6.1 *Tipologia*: resine esauste.

6.1.1 *Provenienza*: industria chimica e processi chimici in altri settori industriali.

6.1.2 *Caratteristiche del residuo*: polimeri stirenici ed altri polimeri con contaminanti di processo, non tossico-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94.

6.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: lavaggio e/o bonifica da contaminanti di processo; eventuale macinazione.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

6.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati polimerici bonificati e con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.2 *Tipologia*: frazione plastica da R S U., da R.A.U. e da raccolta differenziata.

6.2.1 *Provenienza*. selezione da R.S.U. o R.A.; raccolte differenziate.

6.2 2 *Caratteristiche del residuo*: materiali plastici, compresi teli e sacchetti, non tossico-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art 1 del decreto 438/94, di varia composizione e forma con eventuale presenza di residui di altra natura

6.2 3 *Trattamento e prescrizioni*: eventuale separazione merceologica macinazione e/o granulazione con lavaggio per separazione dei residui di altra natura.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92, gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M Ambiente del 12/7/90, gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni

6.2 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati plastici con eventuali contaminanti occasionali in tracce

6.3 *Tipologia*: residui di film di polietilene BD.

6.3.1 *Provenienza*: serre agricole e pacciamatura.

6.3 2 *Caratteristiche del residuo*. spezzoni o teloni interi di etilene polimerizzato 100 %, nero o trasparente, con eventuali additivi anti U.V.

6.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione con lavaggio e separazione di contaminanti occasionali (terriccio, ramaglie, ecc.)
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92, gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D P R 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

6.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati plastici con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.4 *Tipologia*: sfridi, scarti e residui di polietilene tereftalato.

6.4.1 *Provenienza*: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.4.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di PET. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con eventuale separazione degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati di PET con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.5 *Tipologia*: sfridi, scarti e residui di polibutilene tereftalato.

6.5.1 *Provenienza*: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.5.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di polibutilene tereftalato. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.5.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90

6 5.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati di polibutilene tereftalato con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.6 *Tipologia*. sfridi, scarti e residui di policarbonati.

6.6 1 *Provenienza*. industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.6 2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di policarbonati. Eventuale presenza di cariche, pigmenti, additivi.

6.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.6 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati di policarbonati con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.7 *Tipologia* sfridi, scarti e residui di polifenili solfuri.

6.7.1 *Provenienza*: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.7.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di polifenili solfuri. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.7.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.7.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati di polifenili solfuri con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.8 *Tipologia*: sfridi, scarti e residui di plastiche paraffiniche (C10-C13).

6.8.1 *Provenienza*: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.8.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di plastiche paraffiniche (C10-C13). Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.8.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.8.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati di plastiche paraffiniche (C10-C13) con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.9 *Tipologia*: sfridi, scarti e residui di poliuretano (non contenente CFC).

6.9.1 *Provenienza*: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.9.2 *Caratteristiche del residuo*: ritagli, rifili, manufatti fuori norma, ecc. di poliuretano (non contenente CFC). Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.9.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: lavaggio; macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.9.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati di poliuretano con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.10 *Tipologia*: sfridi, scarti e residui di polivinil alcool.

6.10.1 *Provenienza*: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.10.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di polivinil alcool. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.10.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.10.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati di polivinil alcool con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.11 *Tipologia*: sfridi, scarti e residui di polisilcxalani (siliconi).

6.11.1 *Provenienza*: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.11.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di polisiloxalani (siliconi). Eventuale presenza di cariche, pigmenti, additivi.

6.11.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.11.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati di polisiloxalanni con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.12 *Tipologia*: sfridi, scarti e residui di polivinil butirrato.

6.12.1 *Provenienza*: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.12.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di polivinil butirrato. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.12.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.12.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinato o granulato di polivinil butirrato con eventuali contaminanti occasionali in tracce..

6.13 *Tipologia*: sfridi, scarti e residui di polivinile acetato.

6.13.1 *Provenienza*: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.13.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di polivinile acetato. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.13.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.13.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinato o granulato di polivinile acetato con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.14 *Tipologia*: sfridi, scarti e residui di politereftalati fluorati

6.14.1 *Provenienza*. industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.14.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di politereftalati fluorati. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.14.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti.

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.14.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*· macinato o granulato di politereftalati fluorati con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.15 *Tipologia* sfridi, scarti e residui di resine urea-formaldeide

6.15.1 *Provenienza*· industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche

6 15 2 *Caratteristiche del residuo*. granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc di resine urea-formaldeide Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.15.3 *Tipo di attività e prescrizioni*· macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M Ambiente del 12/7/90.

6.15.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinati o granulati di resine urea-formaldeide con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.16 *Tipologia* sfridi, scarti e residui di resine fenolo-formaldeide

6.16 1 *Provenienza* industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche

6 16 2 *Caratteristiche del residuo*· granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc di resine fenolo-formaldeide Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi

6.16 3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6 16.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinato o granulato di resine fenolo-formaldeide con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.17 *Tipologia*: sfridi, scarti e residui di resine melanine-formaldeidi.

6.17.1 *Provenienza*: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6.17.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di resine melanine-formaldeidi. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6.17.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti.

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.17.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*. macinato o granulato di resine melanine-formaldeidi con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.18 *Tipologia*· sfridi, scarti e residui di resine epossidiche.

6 18.1 *Provenienza*. industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6 18 2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di resine epossidiche Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6 18 3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92, gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90

6 18 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinato o granulato di resine epossidiche con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.19 *Tipologia* sfridi, scarti e residui di resine alchiliche.

6 19 1 *Provenienza* industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche.

6 19 2 *Caratteristiche del residuo*. granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. di resine alchiliche Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.

6 19 3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione e lavaggio con separazione degli inquinanti

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.19.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinato o granulato di resine alchiliche con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.20 *Tipologia*: scaglie di alcool polivinilico.

6.20.1 *Provenienza*: industria chimica.

6.20.2 *Caratteristiche del residuo*: alcool polivinilico 97÷99 %; dimetilformammide 0,5÷1 %; nerofumo 0,05 %, esente da contaminanti tossici-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94.

6.20.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:produzione di collanti ed adesivi.

6.20.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: collanti ed adesivi nelle forme usualmente commercializzate.

6.21 *Tipologia*: polveri di "buffing".

6.21.1 *Provenienza*: processo di smerigliatura di "non tessuto".

6.21.2 *Caratteristiche del residuo*: polveri a composizione: poliestere 63÷73 %, poliuretano 27÷37 %.

Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7//90.

6.21.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:produzione di pannelli fonoassorbenti e termoisolanti..

6.21.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:pannelli fonoassorbenti e termoisolanti.nelle forme usualmente commercializzate.

6.22 *Tipologia*: cascami di tessuto "non tessuto".

6.22.1 *Provenienza*: industria di produzione del feltro greggio e tintoria del "non tessuto".

6.22.2 *Caratteristiche del residuo*: solido di varia pezzatura e composizione variabile di poliestere + polistirolo o poliestere + poliuretano (non contenente CFC).

6.22.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: triturazione.

Effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.22.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: triturato di tessuto non tessuto con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.23 *Tipologia*: residui di Polipropilene.

6.23 1 *Provenienza*: impianto di trattamento delle batterie esauste.

6.23.2 *Caratteristiche del residuo*: polipropilene frantumato, con tracce di acido solforico.

6.23.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione o granulazione e lavaggio.

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.23.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinato o granulato di polipropilene con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

6.24 *Tipologia*: gruppo cartuccia toner per stampante laser.

6.24.1 *Provenienza*: raccolta differenziata da parte dei distributori.

6.24.2 *Caratteristiche del residuo*: contenitore in materiale plastico e metallico con tracce di toner, senza etichettatura "tossico-nocivi".

6.24.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: verifica di funzionalità e ricarica del toner.

Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

6.24.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: contenitore in materiale plastico e metallico con toner, idoneo a riutilizzo.

6.25 *Tipologia*: ebanite da recupero batterie al piombo esauste.

6.25.1 *Provenienza*: impianto di recupero del piombo dalle batterie esauste.

6.25.2 *Caratteristiche del residuo*: solido in pezzatura variabile costituito da ebanite ~ 96 % e vetro 1,4 %.

6.25.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: ciclo termico primario dello Zn..

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

6.25.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: materiale riducente in parziale sostituzione di altri riducenti.

6.26 *Tipologia*: polimetilmetacrilato da scarti industriali..

6.26.1 *Provenienza*: impianti di produzione di polimetilmetacrilato.

6.26.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli (2-3 mm), trucioli (8 mm), ritagli, materozze, pezzi finiti o semilavorati fuori specifica con composizione di polimetilmetacrilato (80 % minimo), altri polimeri cariche pigmenti adesivi e impurità (20%).

6.26.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e/o granulazione, e lavaggio con separazione degli inquinanti.

Effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

6.26.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: macinato o granulato di polimetilmetacrilato con eventuali contaminanti occasionali in tracce adatto al riutilizzo per la produzione di polimetilmetacrilato.

6.27 *Tipologia*: contenitori in plastica usati (anche corrispondente alla voce della CCIAA di Potenza "contenitori in plastica non usati").

6.27.1 *Provenienza*: attività produttive e di servizio, centri di sperimentazione.

6.27.2 *Caratteristiche del residuo*: contenitori in PVC e PE di varia forma e dimensioni.

6.27.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: bonifica e/o macinazione.

Effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

6.27.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: contenitori in plastica; macinato o granulato di PVC o PE con eventuali contaminanti occasionali.

7. RESIDUI DI FIBRE, FILATI E TESSUTI

7.1 *Tipologia*: residui costituiti da sacchi e teli di juta e sisal.

7.1.1 *Provenienza*: industrie tessili; raccolta da attività di servizio.

7.1.2 *Caratteristiche del residuo*: tessuti per imballaggio, non contaminati dalle sostanze descritte nell'allegato 1 del D.P.R. 915/82.

7.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: sfilacciatura, garnettatura e confezionatura.

7.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: sacchi, teli o sfilacciati di juta e/o sisal

8. RESIDUI INERTI E ASSIMILABILI

8.1 *Tipologia*: residui di conchiglie.

8.1.1 *Provenienza*: pulizia arenili; industria prodotti ittici.

8.1.2 *Caratteristiche del residuo*: conchiglie con eventuale presenza di materiali estranei (sabbia, alghe, plastiche, ecc.).
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: selezione e lavaggio.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

8.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: conchiglie esenti da materiali estranei.

8.2 *Tipologia*: conglomerato bituminoso.

8.2.1 *Provenienza*: attività di scarifica del manto stradale mediante fresatura a freddo.

8.2.2 *Caratteristiche del residuo*: residuo solido costituito da bitume ed inerti.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione conglomerato bituminoso "vergine" a caldo (effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90); uso per sottofondi stradali.

8.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: conglomerato bituminoso.

8.3 *Tipologia*: fanghi di perforazione.

8.3.1 *Provenienza*: attività di trivellazione pali di fondazione su terreno vergine; ricerca e coltivazione idrocarburi; ricerca e coltivazione geotermica.

8.3.2 *Caratteristiche del residuo*: fango a base di acqua/bentonite, di acqua/bentonite/barite, di olio/organo-smectiti/barite con eventuale presenza di terriccio.

8.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*
a) produzione dei laterizi, previa eventuale disidratazione (il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76) (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90);
b) copertura rifiuti in discarica (il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76; rilascio olio < 5 mg).

8.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) laterizi nelle forme usualmente commercializzate.
b) residuo tal quale come descritto al punto 8.3.2.

8.4 *Tipologia*: calci di defecazione.

8.4.1 *Provenienza*: attività industriali dello zucchero, dell'alcool e del lievito.

8.4.2 *Caratteristiche del residuo*: residuo costituito essenzialmente da carbonato di calcio (70 %) con silice, allumina, ossido di ferro (~ 10 %) e sostanze organiche (proteine, pectina, etc.), derivante dalla filtrazione di sughi zuccherini dopo trattamento con calce e anidride carbonica.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) cementifici previa eventuale disidratazione.
b) riutilizzo per ripristini ambientali previa eventuale disidratazione ;
c) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali, previa eventuale disidratazione ;
d) neutralizzazione di acque acide, previa eventuale disidratazione;
e) produzione dei laterizi nell'impasto, previa eventuale disidratazione.
Per ogni tipo di attività gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

8.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
b) c) d) residuo tal quale come descritto al punto 8.4.2;
e) laterizi nelle forme usualmente commercializzate.

8.5 *Tipologia*: residui costituiti da pietrisco di vagliatura del calcare.

8.5.1 *Provenienza*: attività industriali dello zucchero, dell'alcool, del lievito e dell'estrazione del calcare.

8.5.2 *Caratteristiche del residuo*: frammenti di pietra calcarea e terriccio di cava, non utilizzati.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.5.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione solo per il riutilizzo come reagente desolforante dei fumi.
Effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.5.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: frammenti o macinati di pietra calcarea.

8.6 *Tipologia*: scarti da vagliatura latte di calce.

8.6.1 *Provenienza*: attività industriali dello zucchero, dell'alcool e del lievito; industria chimica; industria della calce.

8.6.2 *Caratteristiche del residuo*: miscela di carbonato, ossido e idrossido di calcio (~ 82 %) e silice, allumina e ossido di ferro (~ 18 %).
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali;
b) attività di ripristino ambientale e paesaggistico;
c) utilizzo come reagente per la desolforazione dei fumi di combustione;
e) produzione leganti e materiali da costruzione;
f) produzione conglomerati e manufatti per edilizia;
g) cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90).

8.6.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) b) c) residuo tal quale come descritto al punto 8.6.2;
d) leganti e materiali da costruzione,
e) conglomerati e manufatti per l'edilizia nelle forme usualmente commercializzate;
f) cemento nelle forme usualmente commercializzate.

8 7 *Tipologia* calchi provenienti dalla produzione della ceramica; calchi in gesso esausti

8.7.1 *Provenienza*: attività di produzione di manufatti igienico sanitari in vitreous-china e fire-clays; attività scultoree

8.7.2 *Caratteristiche del residuo*: manufatti in gesso con eventuale armatura metallica incorporata.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

8 7.3 *Tipo di attività e prescrizioni*.
a) cementifici previa frantumazione dei manufatti e separazione della parte metallica (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D M. Ambiente del 12/7/90);
b) utilizzo per sottofondi e rilevati stradali;
c) produzione di materiale e manufatti per l'edilizia, previa frantumazione dei manufatti e separazione della parte metallica.

8.7.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
b) residuo tal quale come descritto al punto 8.7.2;
c) materiale e manufatti per l'edilizia

8.8 *Tipologia*: sfridi di produzione di pannelli di gesso.

8.8.1 *Provenienza*: industria di produzione pannelli in gesso

8.8.2 *Caratteristiche del residuo*: sfridi di gesso con eventuali fibre cellulosiche o metalliche incorporate.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90

8 8 3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) utilizzo per rilevati e.sottofondi stradali;
b) cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D P.R. 203/88 e D.M Ambiente del 12/7/90).

8 8.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*.
a) residuo tal quale come descritto al punto 8.8.2;
b) cemento nelle forme usualmente commercializzate·

8.9 *Tipologia* residui da abbattimento fumi di industrie siderurgiche (silica fumes)

8 9.1 *Provenienza*: attività di fusione di leghe ferro-silicio mediante forni ad arco elettrico

8 9.2 *Caratteristiche del residuo*: polveri finissime aventi di norma la seguente composizione: SiO2 92÷94 %, Fe2O3 1÷1,5 %, Al2O3 0,1÷0,15 %, CaO 0,8÷1,2 %, MgO 0,8÷1,2 %, alcali 0,5÷1% non tossico-nocivo come definito nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M Ambiente del 12/7/90.

8.9 3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) cementifici,
b) prodotti per l'edilizia;
c) impianti di inertizzazione rifiuti industriali e tossico-nocivi

8.9.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
b) prodotti per l'edilizia;
c) rifiuti inertizzati per invio in discariche.

8.10 *Tipologia*. sfridi di laterizio cotto ed argilla espansa.

8.10.1 *Provenienza* attività di produzione di laterizi e di argilla espansa

8.10.2 *Caratteristiche del residuo*: frammenti di materiale argilloso cotto, con eventuale presenza di metalli pesanti, nel caso in cui nell'impasto siano stati utilizzati fanghi industriali ed urbani od oli di scarto.

8 10 3 *Tipo di attività e prescrizioni*.
a) cementifici (effluenti aeriformi nel rispetto del D P.R. 203/88 e D M Ambiente del 12/7/90),
b) produzione ceramica (effluenti aeriformi nel rispetto del D P.R 203/88 e D M Ambiente del 12/7/90),
c) utilizzo per rilevati e sottofondi stradali,
d) utilizzo per ripristini ambientali
Con riferimento alle voci c) e d), nel caso in cui le argille espanse e gli sfridi di laterizi vengano prodotti utilizzando nell'impasto fanghi industriali ed urbani ed oli di scarto, per i metalli compresi nell'allegato al D P.R. 915/82 l'eluato del test di cessione deve rientrare nei limiti fissati dalla tab.A della legge 319/76 e successive modifiche e integrazioni. Sono fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere.

8 10.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*.
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
b) prodotti ceramici nelle forme usualmente commercializzate;
c) d) residuo tal quale come descritto al punto 8.10.2.

8.11 *Tipologia* terra da coltivo, derivante da pulizia di materiali vegetali eduli e dalla battitura della lana sucida.

8.11 1 *Provenienza*. industria agroalimentare in genere ed industria laniera.

8.11 2 *Caratteristiche del residuo*: terriccio con eventuali parti vegetali e sostanze organiche.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D M. Ambiente del 12/7/90.

8 11.3 *Tipo di attività e prescrizioni*
a) utilizzo per ripristini ambientali;
b) utilizzo per rilevati e sottofondi stradali,
c) produzione ceramica e dei laterizi.

8.11.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) b) residuo tal quale come descritto al punto 8 11.2;
c) manufatti ceramici o laterizi nelle forme usualmente commercializzate.

8.12 *Tipologia* detriti di perforazione.

8.12 1 *Provenienza*: attività di trivellazione pali di fondazione su terreno vergine; ricerca e coltivazione idrocarburi, ricerca e coltivazione geotermica

8 12 2 *Caratteristiche del residuo*. detriti con presenza di acqua/bentonite, di acqua/bentonite/barite, olio/organo-smectiti/barite.

8.12 3 *Tipo di attività e prescrizioni*: a) ripristino ambientale, il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere;
b) copertura rifiuti in discariche: il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76; rilascio olio ≤ 5 mg/l.

8.12.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*·
a) b) residuo tal quale come descritto al punto 8.12.2.

8.13. *Tipologia*: residui costituiti da laterizi, intonaci e calcestruzzo armato e non, purché privi di amianto.

8.13.1 *Provenienza*: frantumazione di materiali di demolizione e costruzione.

8.13.2 *Caratteristiche del residuo*: materiale inerte con eventuale presenza di rottami ferrosi e isolanti escluso amianto.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.13.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e separazione dell'eventuale rottame ferroso e degli altri materiali isolanti.
Effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.13.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: materiale inerte a granulometria variabile; eventuali rottami ferrosi.

8.14 *Tipologia*: residui e rottami di cermets.

8.14.1 *Provenienza*: industria della metallurgia delle leghe non ferrose; rottamazione di componenti di apparecchiature.

8.14.2 *Caratteristiche del residuo* residui e rottami di materiali compositi costituiti generalmente da fibre ceramiche (allumina, carburo di silicio, grafite, ecc.) e metalli (alluminio, titanio, magnesio, ecc.), escluso amianto.

8.14.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione metallurgica dei metalli non ferrosi.

8.14.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: metalli non ferrosi nelle forme usualmente commercializzate.

8.15 *Tipologia*: residui di lavorazione di rocce da cava, escluso rottame e cocciame di travertino.

8.15.1 *Provenienza*: attività estrattiva.

8.15.2 *Caratteristiche del residuo*: materiale inerte in pezzatura e forma varia, comprese le polveri.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.15.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici; ripristino ambientale; realizzazione di rilevati e sottofondi stradali; conglomerati cementizi.

8.15.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate;residuo tal quale come descritto al punto 8.15.2; conglomerati cementizi.

8.16 *Tipologia*: sfridi e scarti di ceramica con smalto crudo.

8.16.1 *Provenienza*: fabbricazione di prodotti di ceramica, mattoni, mattarelle e materiale di costruzione.

8.16.2 *Caratteristiche del residuo*: piastrelle di scarto ricoperte con smalto crudo.

8.16.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione dei prodotti ceramici previa macinazione.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.16.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: prodotti ceramici nelle forme usualmente commercializzate.

8.17 *Tipologia*: silicato bicalcico.

8.17.1 *Provenienza*: industria produzione di magnesio con processo silicotermico.

8.17.2 *Caratteristiche del residuo*: secco: polvere grigia con granulometria minore di 3 mm; idrato: contenuto d'acqua minore del 40 % e granulometria variabile.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

8.17.3 *Tipo di attività e prescrizioni:*
a) produzione di calce idraulica;
b) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali
c) produzione di conglomerati per l'edilizia;
d) neutralizzazione acque reflue, se esente da elementi non abbattibili dal depuratore;
e) produzione di leganti per ricoperture ambientali e impermeabilizzazione di discariche esauste.
Per i punti b) ed e) per i metalli compresi nell'allegato al D.P.R. 915/82 l'eluato del test di cessione deve rientrare nei limiti fissati dalla tab.A della legge 319/76 e successive modifiche e integrazioni. Sono fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere.

8.17.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) calce idraulica nelle forme usualmente commercializzate;
b) d) residuo tal quale come descritto al punto 8.17.2;
c) conglomerati per l'edilizia;
e) legante.

9. SCARTI E RESIDUI DI CUOIO E PELLAME

9.1 *Tipologia*: scarti e residui di pelli trattate con cromo.

9.1.1 *Provenienza*: industria conciaria.

9.1.2 *Caratteristiche del residuo*: solido agglomerato fibroso.

9.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: solubilizzazione con saponificazione delle sostanze organiche.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

9.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: riconciante costituito da polipeptidi e solfonati aromatici in soluzione sciropposa in presenza di cromo.

9.2 *Tipologia*: trucioli ed altri residui di cuoio (o prevalentemente di cuoio) non adatti alla manifattura di articoli di cuoio.

9.2.1 *Provenienza*: industria calzaturiera, della pelletteria e dell'abbigliamento in genere, industria conciaria.

9.2.2 *Caratteristiche del residuo*: filamenti corti arricciati di tessuto fibroso collagenico.

9.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: impastati con altre materie (lattice) in macchine impastatrici, essiccati e bobinati in rulli; oppure trattamento di parziale idrolisi con essiccamento e vagliatura.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

9.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cuoio rigenerato, cuoio torrefatto

9.3 *Tipologia*: scarti solidi conciati al vegetale.

9.3.1 *Provenienza*: fasi di spaccatura, rasatura, rifilatura e smerigliatura dell'industria conciaria e del settore manifatturiero.

9.3.2 *Caratteristiche del residuo*: ritagli di tessuto fibroso collagenico di dimensioni variabili.

9.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: idrolisi con successiva essiccazione e vagliatura.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92, effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90, gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

9.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cuoio rigenerato

9.4 *Tipologia* residui di smerigliatura e rasatura.

9.4.1 *Provenienza*: industria conciaria, fase di smerigliatura e/o rasatura.

9.4.2 *Caratteristiche del residuo*: polvere più o meno fine e/o residui di pellame non tossico-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

9.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) produzione del cuoio ricostruito;
b) produzione delle colle;
c) produzione di cartoni speciali.

9.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) articoli di cuoio ricostituito;
b) colle nelle forme usualmente commercializzate;
c) cartoni speciali nelle forme usualmente commercializzate.

10. SCARTI E TRUCIOLI DI LEGNO NON TRATTATO

10.1 ***Tipologia***: scarti solidi ligneo-cellulosici (ramaglie, potature, cortecce, sarmenti, paglia, stocchi, tutoli, pule e lolle).

10.1.1 ***Provenienza***: potature piante erbose; attività di sgranatura ed essiccazione di cereali; crivettatura e pulizia sementi.

10.1.2 ***Caratteristiche del residuo***: materiale ligneo-cellulosico.

10.1.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: industria del legno.

10.1.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: manufatti a base legno nelle forme usualmente commercializzate.

10.2 ***Tipologia***: scarti di legno da demolizioni edili.

10.2.1 ***Provenienza***: industria edile.

10.2.2 ***Caratteristiche del residuo***: legno in spezzoni o manufatti, con possibili presenze di polveri di natura inerte.

10.2.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***:

a) falegnameria e carpenteria;

b) produzione cartaria;

c) produzione di pannelli;

previo eventuale lavaggio.

10.2.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***:

a) manufatti a base legno nelle forme usualmente commercializzate;

b) carta manufatti nelle forme usualmente commercializzate;

c) panelli di particelle nelle forme usualmente commercializzate

10.3 ***Tipologia***: black liquor.

10.3.1 ***Provenienza***: industria del pannello di fibra di legno; cartiere.

10.3.2 ***Caratteristiche del residuo***: soluzioni acquose ad alto contenuto di lignina (circa 35%).

10.3.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: produzione del pannello.

10.3.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: panelli di particelle nelle forme usualmente commercializzate

11. SCARTI E TRUCIOLI DI LEGNO TRATTATO

11.1 ***Tipologia***: sfridi di pannelli di particelle di legno.

11.1.1 ***Provenienza***: industria del pannello; industria del mobile e della falegnameria.

11.1.2 ***Caratteristiche del residuo e limiti di accettabilità per le sostanze pericolose***: residuo ad elevato contenuto in legno (> 80%) con presenza di colla secca (~ 9%) e di indurente secco (~ 0.5%).

11.1.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: produzione del pannello di particelle previa cippatura (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90).

11.1.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: pannelli di particelle nelle forme usualmente commercializzate.

11.2 ***Tipologia***: sfridi di pannelli di legno compensato.

11.2.1 ***Provenienza***: industria del pannello compensato; industria del mobile e della falegnameria; cantieristica da diporto.

11.2.2 ***Caratteristiche del residuo e limiti di accettabilità per le sostanze pericolose***: residuo ad elevato contenuto in legno (~85%) con presenza di colla secca (~ 6.5%) e indurente secco (~ 0.5%).

11.2.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: produzione del pannello di particelle previa cippatura (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90).

11.2.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: pannelli di particelle nelle forme usualmente commercializzate.

11.3 ***Tipologia***: sfridi di pannelli di legno MDF.

11.3.1 ***Provenienza***: industria del pannello di fibra di legno MDF; industria del mobile e della falegnameria.

11.3.2 ***Caratteristiche del residuo e limiti di accettabilità per le sostanze pericolose***: residuo ad elevato contenuto in legno (> 80%) con presenza di colla secca (~ 9%) e di indurente secco (~ 0.5%)

11.3.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***. produzione del pannello di particelle o di legno MDF previa cippatura (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90).

11.3.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: pannelli di particelle nelle forme usualmente commercializzate.

11.4 ***Tipologia*** sfridi di pannelli di legno nobilitato

11.4.1 ***Provenienza*** industria del pannello nobilitato; industria del mobile e della falegnameria.

11.4.2 ***Caratteristiche del residuo e limiti di accettabilità per le sostanze pericolose***. residuo ad elevato contenuto in legno (~ 80%) con presenza di colla secca (~7%), resina melamminica (~6,5%) e indurente secco (~ 0,3%).

11.4.3 ***Tipo di attività e prescrizioni*** produzione del pannello di particelle previa cippatura (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90).

11.4.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: pannelli di particelle nelle forme usualmente commercializzate.

11.5 ***Tipologia***: polverino da levigatura.

11.5.1 ***Provenienza***: industria del pannello in genere; industria del mobile e della falegnameria.

11.5.2 ***Caratteristiche del residuo e limiti di accettabilità per le sostanze pericolose***: residuo ad elevato contenuto in polvere di legno vergine (99 %), tracce di resina melamminica e di indurente secco; granulometria da 20 a 200 micron.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del DM Ambiente 12.7.90.

11.5.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***: produzione del pannello di particelle.

11.5.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: pannelli di particelle nelle forme usualmente commercializzate.

11.6 ***Tipologia***: polverino da carteggiatura.

11.6.1 ***Provenienza***: industria del mobile e della falegnameria.

11.6.2 ***Caratteristiche del residuo e limiti di accettabilità per le sostanze pericolose***: residuo ad elevato contenuto in polvere di legno vergine (99%), tracce di resina poliestere e di solventi; granulometria da 20 a 200 micron.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del DM Ambiente 12.7.90.

11.6.3 ***Tipo di attività e prescrizioni***. produzione del pannello di particelle.

11.6.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: pannelli di particelle nelle forme usualmente commercializzate.

11.7 ***Tipologia*** sfridi della lavorazione del mobile e del semilavorato.

11.7.1 ***Provenienza*** industria del mobile e della falegnameria.

11.7.2 ***Caratteristiche del residuo e limiti di accettabilità per le sostanze pericolose***: residuo ad elevato contenuto di legno (~ 95%) con resine termoindurenti (~ 1%), di vernice (~ 2%)e di cellulosa (~ 2%).

11.7.3 ***Tipo di attività e prescrizioni*** produzione del pannello a base legno previa cippatura (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90).

11.7.4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: pannelli a base legno nelle forme usualmente commercializzate.

11.8 ***Tipologia*** residui di carte decorative impregnate.

11.8.1 ***Provenienza*** industria del laminato; industria del pannello nobilitato

11.8.2 ***Caratteristiche del residuo e limiti di accettabilità per le sostanze pericolose***: carta impregnata con resina melamminica, fenolica e poliesteri

11.8.3 ***Tipo di attività e prescrizioni*** produzione del laminato previa macinazione (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D P R. 203/88 e D M Ambiente del 12/7/90).

11.8 4 ***Caratteristiche del prodotto ottenuto***: laminato nelle forme usualmente commercializzate.

11.9 ***Tipologia*** residui costituiti da legno impregnato con preservante a base di creosoto

11.9.1 *Provenienza*: industria del trattamento del legno; reti ferroviarie; reti di telecomunicazioni; raccolta post-servizio di manufatti.

11.9.2 *Caratteristiche del residuo*: spezzoni e manufatti di legno impregnato con olii derivanti dalla distillazione del catrame di carbon fossile (creosoto), con un contenuto medio di circa 170 g/Kg di legno.

11.9.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) reimpiego nelle reti ferroviarie dopo eventuale verifica strutturale;;

b) falegnameria e carpenteria per la realizzazione di palificazioni di palizzate, di paravalanghe, di contenimenti di strade, di terrapieni, di opere di sfruttamento forestale, ecc. previa rilavorazione meccanica.

E' da evitare il riutilizzo in cui il prodotto è a costante contatto con l'uomo.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

11.9.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: Il prodotto ha le stesse caratteristiche del legno nuovo impregnato con un contenuto di creosoto che al massimo può raggiungere il valore medio di 170 g/Kg di legno.

11.10 *Tipologia*: residui costituiti da legno impregnato con preservante a base di sali.

11.10.1 *Provenienza*: industria del trattamento del legno; reti di distribuzione del servizio telefonico, telegrafico, elettrico; raccolta post-servizio di manufatti.

11.10.2 *Caratteristiche del residuo*: spezzoni e manufatti di legno impregnato con sali in soluzione acquosa di:

- Cu/Cr/As
- Cu/Cr/B
- sali di ammonio quaternario
- sale organico di rame;
- principi attivi (diclofluamide, permetrina, tributilossido di Sn, tributilnaftenato di Sn, fosolone, carbaryl, furmecyclox, dosulfan) sciolti in solventi organici, resine, olii isolanti, olii distillati e rettificati del catrame di carbon fossile a contenuto di benzo-alfa-pirene < di 5 mg/Kg e di fenoli < 1 %.

Il contenuto di ogni singolo elemento tossico-nocivo puo arrivare a valori medi di 4-5 g/Kg di legno.

11.10.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) reimpiego tal quali se a specifica dopo eventuale verifica strutturale;

b) falegnameria e carpenteria per la realizzazione di staccionate, travi e pilastri per tettoie fienili ecc., attrezzature equestri, sostegni per recinzioni campi da gioco, barriere stradali, barriere antirumore, para valanghe, rivestimenti baite alpine, protezioni per piste sciistiche, arredo urbano, parchi gioco, sostegni per l'illuminazione stradale rurali, utilizzi vari in edilizia, cunei e traverse per l'edilizia e impianti di telecomunicazioni, pontili per imbarcazioni, torri di osservazione, stabilimenti balneari, torri di raffreddamento, pali di sostegno a frutteti, paletti per vigneti previa rilavorazione meccanica.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

11.10.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: Il prodotto ha le stesse caratteristiche del legno nuovo impregnato con un contenuto di elementi impregnanti che al massimo singolarmente può raggiungere il valore medio di 4-5 g/Kg di legno..

12. GOMMA

12.1 *Tipologia*: residui di polvere e granuli.

12.1.1 *Provenienza*: industria della gomma ed attività produttive; della produzione e ricostruzione pneumatici.

12.1.2 *Caratteristiche del residuo*: polveri e granuli di gomma con eventuali additivi quali nerofumo (0÷40 %), plastificanti (0÷20 %), antiossidanti (0÷2 %), ossidi di zinco (0÷8 %), zolfo (0÷2 %), silice e tracce di acceleranti e contaminanti occasionali.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90

12.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: vagliatura, selezione, devulcanizzazione e lavaggio con separazione degli inquinanti occasionali.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

12.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: polvere e granuli di gomma, devulcanizzati e non, con eventuale presenza di contaminanti occasionali in tracce

12.2 *Tipologia*: cascami e scarti di produzione.

12.2.1 *Provenienza*: industria della gomma e della produzione di pneumatici.

12.2.2 *Caratteristiche del residuo*: granuli, materozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi quali nerofumo (0÷40 %), plastificanti (0÷20 %), antiossidanti (0÷2 %), ossidi di zinco (0÷8 %), zolfo (0÷2 %), silice e tracce di acceleranti e contaminanti occasionali

12.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione per la produzione di granulato e/o polverino e lavaggio con separazione degli inquinanti occasionali; eventuale devulcanizzazione.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

12.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: granulato e/o polverino di gomma, devulcanizzati e non, con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

12.3 *Tipologia*: pneumatici non ricostruibili e camere d'aria non riparabili.

12.3.1 *Provenienza*. industria della ricostruzione pneumatici, utilizzo, servizio, raccolta differenziata.

12.3.2 *Caratteristiche del residuo*: pneumatici usurati e camere d'aria.

12.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: lavaggio chimico fisico se contaminato; eventuale macinazione per la produzione di polverino; eventuale compattazione; eventuale devulcanizzazione.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

12.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: pneumatici e/o camere d'aria e/o polverino degli stessi, devulcanizzati e non, anche compattati, con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

12.4 *Tipologia*: pneumatici ricostruibili.

12.4.1 *Provenienza*: raccolta differenziata; attività di servizio ed utilizzo.

12.4.2 *Caratteristiche del residuo*: pneumatici usurati.

12.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: lavaggio chimico fisico se contaminato, controllo strutturale e ricostruzione.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

12.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: pneumatici ricostruiti.

12.5 *Tipologia*: scarti di gomma.

12.5.1 *Provenienza*: attività di servizio.

12.5.2 *Caratteristiche del residuo*: manufatti o spezzoni usati di gomma, esclusi pneumatici.

12.5.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione e lavaggio per separazione impurezze.

12.5.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: polverino di gomma con eventuali contaminanti occasionali in tracce.

13. CENERI VOLANTI E PESANTI

13.1. *Tipologia*: ceneri dalla combustione di carbone.

13.1.1 *Provenienza*: centrali termoelettriche.

13.1.2 *Caratteristiche del residuo*: è generalmente composto dall' 80% circa di ceneri volanti e dal 20% circa di ceneri pesanti; costituito da silicati complessi di alluminio, calcio e ferro, sostanza carboniosa incombusta (2÷10 %)e metalli pesanti in tracce. Se polverulento si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

13.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) cementifici in aggiunta al clinker; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

Il prodotto finale deve essere rispondente alle norme sui requisiti di accettazione e sulle modalità di prova dei cementi, come previsto dalla legge 26 marzo 1965 n. 595 e dal DM 13 settembre 1993 che recepisce la norma UNI ENV 197/1.

b) Produzione di conglomerati cementizi e di calcestruzzi: le ceneri vengono miscelate agli altri materiali, a freddo, e nella fase di preparazione del manufatto finale; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; i risultati del test di cessione dei prodotti entro i limiti della tab. A della legge 319/76.

c) Produzione di laterizi, in sostituzione sia della sabbia che dell'argilla: l'impiego è limitato al 20% in peso sul secco dell'impasto; i risultati del test di cessione dei prodotti entro i limiti della tab. A della legge 319/76; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

d) Rilevati o sottofondi stradali; il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere.

13.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

b) conglomerati cementizi e calcestruzzi nelle forme usualmente prodotte;

c) laterizi nelle forme usualmente commercializzate;

d) residuo tal quale come descritto al punto 13.1.2.

13.2. *Tipologia*: ceneri dalla combustione di olii minerali.

13.2.1 *Provenienza*: centrali termoelettriche e termiche.

13.2.2 *Caratteristiche del residuo*: ceneri con tracce di metalli pesanti e di composti organici. Se polverulento si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

13.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) Produzione di conglomerati cementizi e di calcestruzzi: le ceneri vengono miscelate agli altri materiali, a freddo, e nella fase di preparazione del manufatto finale; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90;

b) Produzione di laterizi, in sostituzione sia della sabbia che dell'argilla: l'impiego è limitato al 20% in peso sul secco dell'impasto; gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90;

c) rilevati o sottofondi stradali; il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere;

d) recupero del vanadio: calcinazione delle ceneri (per l'allontanamento del carbonio incombusto e dell'anidride solforica) ed attacco chimico con separazione di V_2O_5, o processo equivalente.

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli scarti solidi originati e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

13.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) conglomerati cementizi e calcestruzzi nelle forme usualmente prodotto;

b) laterizi nelle forme usualmente commercializzate;

c) residuo tal quale come descritto al punto 13.2.2;

d) vanadio nelle forme usualmente commercializzate.

13.3. *Tipologia*: ceneri dalla combustione di rifiuti solidi urbani e assimilabili.

13.3.1 *Provenienza*: inceneritori di rifiuti solidi urbani e assimilabili.

13.3.2 *Caratteristiche del residuo*: ceneri costituite da inerti, ossidi, idrossidi, silicati, cloruri, solfati, carbonati metallici, metalli pesanti e tracce di inquinanti organici. Se polverulento si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

13.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: stabilizzazione termica, onde conferire alle ceneri caratteristiche vetrose; la stabilizzazione termica si rende necessaria a causa della presenza di alcune delle sostanze tossiche-nocive come definite nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

13.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: ceneri vetrificate con contenuto di policlorodibenzodiossine (PCDD) e policlorodibenzo-furani (PCDF) entro i limiti della Tabella 1.1 della Deliberazione 27 luglio 1984 del Comitato Interministeriale, di cui all'articolo 5 del D.P.R. 915/82.

13.4 *Tipologia*: ceneri da combustione e gassificazione di residui diversi da quelli di cui al successivo paragrafo 13.7.

13.4.1 *Provenienza*: impianti di gassificazione di residui individuati al punto 15 dell'allegato del D.M. 10.8.94.

13.4.2 *Caratteristiche del residuo*: ceneri vetrose a carattere inorganico (silicati, ossidi di alluminio e di calcio ed altri ossidi minori) con presenza di metalli pesanti.

13.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione di calcestruzzo in sostituzione della frazione inerte naturale; sottofondi stradali (il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere).

13.4 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) calcestruzzo nelle forme usualmente prodotte;

b) residuo tal quale come descritto al punto 13.4.2.

13.5 *Tipologia*: ceneri da combustione di residui di legno.

13.5.1 *Provenienza*: industria del pannello a base legno in genere; industria prima lavorazione del legno.

13.5.2 *Caratteristiche del residuo*: ceneri pesanti non tossico-nocive come definito nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94. Se polverulente si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

13.5.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12.7.90);

b) sottofondi stradali (il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab. A della legge n. 319/76 e successive modifiche ed integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere);

c) produzione dei laterizi in miscelazione nell'impasto di argilla (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12.7.90).

13.5.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

b) residuo tal quale come descritto al punto 13.5.2;

c) laterizi nelle forme usualmente commercializzate.

13.6 *Tipologia*: ceneri da combustione di fanghi di cartiera.

13.6.1 *Provenienza*: combustione dei fanghi di cartiera provenienti dalla deinchiostrazione.

13.6.2 *Caratteristiche del residuo*: ceneri costituite da silice e silicati, alluminio, calcio e ferro, non tossico-nocive come definito nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

13.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12.7.90);

b) conglomerati cementizi (il test di cessione sul manufatto deve rientrare nei limiti della tab A della legge n 319/76);

c) sottofondi stradali (il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab. A della legge n. 319/76 e successive modifiche ed integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere).

13 6 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*.

a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

b) conglomerati cementizi nelle forme usualmente commercializzate;

c) residuo tal quale come descritto al punto 13.6.2.

13.7. *Tipologia*: ceneri dalla combustione e gassificazione di biomasse (paglia, vinacce ed affini, ad esclusione di quelle derivanti dalla combustione e gassificazione di sansa)

13.7.1 *Provenienza*: combustione di biomasse.

13.7.2 *Caratteristiche del residuo*: ceneri costituite principalmente da potassio, calcio, sodio e loro composti.

13.7.3 *Tipo di attività e prescrizioni* cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12.7.90).

13.7.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

14. SCORIE DI FUSIONE

14.1 *Tipologia*: scorie provenienti dall'industria della metallurgia dei metalli non ferrosi, scorie dalla produzione del fosforo.

14.1.1 *Provenienza*: industria metallurgica; produzione di fosforo.

14.1.2 *Caratteristiche del residuo*: scorie contenenti circa il 95% in peso di CaO, SiO2, Al2O3, MgO e circa il 4% di Fe2O3, SO3, TiO2.

Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

14.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) recupero metalli in impianti di seconda fusione; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90;

b) correttivi per l'industria metallurgica; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90;

c) rilevati e sottofondi stradali (di fondazione, di carica, di base): l'impiego delle scorie deve essere limitato al 30% in peso sul totale; il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni (fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere)

d) produzione conglomerati bituminosi; il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab. A della legge n. 319/76 e successive modifiche ed integrazioni.

e) impianti di stabilizzazione/solidificazione dei rifiuti tossici e nocivi;

f) cementifici, come aggiunta al clinker;

g) produzione vetraria.

14.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) b) singoli metalli nelle forme usualmente commercializzate;

c) residuo tal quale come descritto al punto 14.1.2;

d) conglomerati bituminosi;

e) reagente per inertizzazione;

f) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

g) vetri nelle forme usualmente commercializzate.

14.2 *Tipologia*: scorie di fusione del piombo secondario.

14.2.1 *Provenienza*: impianto di trattamento delle batterie esauste.

14.2.2 *Caratteristiche del residuo*: scorie contenenti Pb 8 ÷12%, CaO 2÷4 %, SiO2 6÷10%, Al2O3 3%, FeO 30 ÷50%.

Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

14.2.3Tipo di attività e prescrizioni: rilevati e sottofondi stradali (di fondazione, di carica, di base): l'impiego delle scorie deve essere limitato ad un massimo del 30% in peso sul totale; il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere.

14.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: scorie a composizione come descritto al punto *14.2.2*.

14.3 *Tipologia*: scorie di fusione da recupero di metalli preziosi.

14.3.1 *Provenienza*: forno di fusione dei residui contenenti metalli preziosi.

14.3.2 *Caratteristiche del residuo*: polveri e granuli a matrice borosilicatica contenenti SiO2 30÷45 %, Al2O3 10÷18 %, B2O3 5÷15 %, Fe2O3 10÷18 %, TiO2 1÷5 %, CaO 10÷25 %, ZrO2 4÷8 %, PbO 0,1÷0,2 %, Zn 0,1÷0,3 %, NaO 5÷10 %.

Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

14.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: riutilizzo nel confezionamento di malte bituminose e conglomerati bituminosi in sostituzione parziale al filler inerte in percentuali non superiori al 4 % in peso per i conglomerati e al 18 % in peso per le malte.

I risultati del test di cessione entro i limiti della tab. A della legge 319/76; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

14.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: malte bituminose e conglomerati bituminosi nelle forme usualmente commercializzate.

15. GESSI CHIMICI

15.1. *Tipologia*: residui di solfato di calcio da pigmenti inorganici.

15.1.1 *Provenienza*: produzione di ossido di ferro.

15.1.2 *Caratteristiche del residuo*: gesso al 15-20 % di umidità con composizione sul secco di CaSO4 87-98 % e Fe2O3 2.5-3 %.
Se polverulento si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

15.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici come aggiunta al clinker.

15.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

15.2 *Tipologia*: gessi da desolforazione di effluenti gassosi.

15.2.1 *Provenienza*: produzione di biossido di titanio; produzione di ossido di ferro; da tartrato; da acido tartarico; produzione di energia elettrica.

15.2.2 *Caratteristiche del residuo*: solfato di calcio (~ 95 %) ed eventuale presenza di silice, allumina e ossido di ferro (~ 5 %) allo stato solido o in sospensione.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

15.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) cementifici come aggiunta al clinker;
b) produzione di conglomerati cementizi, calcestruzzi e prodotti per l'edilizia in generale.
I risultati del test di cessione entro i limiti della tab. A legge 319/76;
c) realizzazione di sottofondi e rilevati stradali e ripristini ambientali; il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere.

15.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
b) residuo tal quale come descritto al punto 15.2.2

15.3 *Tipologia* residui di solfato di calcio da neutralizzazione eluiti da resine.

15.3.1 *Provenienza*: neutralizzazione eluiti da resine.

15.3.2 *Caratteristiche del residuo*: solfato di calcio (CaSO4-2H2O) (~ 85 %), silice, allumina, ossidi di ferro e magnesio (~ 15 %), non tossico-nocivo come definito nel comma 3 dell'art 1 del decreto 438/94

15.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici.

15.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

16. TERRE DI FONDERIA E SABBIE ESAUSTE

16.1 *Tipologia*: scorie e terre di fusione dei metalli.

16.1.1 *Provenienza*: industria siderurgica.

16.1.2 *Caratteristiche del residuo*: argilla, terre refrattarie, briciolame metallico minuto, residuo dei processi di raccolta delle fusioni.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

16.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici; fabbricazione leganti idraulici.

16.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

16.2 *Tipologia*: scorie e terre di fonderia.

16.2.1 *Provenienza*: fonderie dei getti di acciaio.

16.2.2 *Caratteristiche del residuo*: forme ed anime formate con leganti organici ed inorganici. Composizione come le sabbie e terre naturali con eventuale presenza di sostanze organiche ed inorganiche (resine furaniche, fenoliche, di isocianati, etc.).
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

16.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: trattamento a umido o termico per la eliminazione degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

16.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: sabbie o terre con eventuale presenza di inquinanti in tracce.

16.3 *Tipologia*: sabbie abrasive di scarto e granulati, rottami e scarti di mole abrasive.

16.3.1 *Provenienza*: processi di pulizia, lavorazioni meccaniche e sabbiatura delle superfici di manufatti metallici.

16.3.2 *Caratteristiche del residuo*: materiali silicei-alluminosi e granulati con presenza di scaglie metalliche ed eventuali tracce di vernici.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

16.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) fabbricazione leganti idraulici;
b) conglomerati bituminosi;
c) sottofondi e rilevati stradali (se sono presenti tracce di vernici il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge *n. 319/76* e successive modifiche e integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere).

16.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) leganti idraulici nelle forme usualmente commercializzate;
b) conglomerati bituminosi;
c) residuo tal quale come descritto al punto 16.3.2.

16.4 *Tipologia*: scarti di moli abrasive.

16.4.1 *Provenienza*: industria produzione di mole abrasive.

16.4.2 *Caratteristiche del residuo*: sabbie silicee-alluminose e granulati.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

16.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:previa eventuale macinazione (Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90):
a) processi di burattatura e barilatura dell'industria meccanica;
b) produzione di abrasivi;
c) fabbricazione leganti idraulici;
d) produzione di conglomerati bituminosi;
e) realizzazione di sottofondi e rilevati stradali

16.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) e) residuo tal quale come descritto al punto 16.4.2;
b) abrasivi nelle forme usualmente commercializzate;
c) conglomerati bituminosi.

16.5 *Tipologia*: scorie, terre e sabbie esauste di fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi con formatura a verde.

16.5.1 *Provenienza*: fonderie di seconda fusione.

16.5.2 *Caratteristiche del residuo*: sabbie e terre refrattarie miscelate con argille e antracite ventilata, scorie di fusione.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

16.5.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) cementifici;
b) produzione di calce idraulica;
c) processi di rigenerazione delle sabbie di fonderia esauste;
d) produzione dei laterizi: nell'impasto di argilla in percentuale inferiore al 10 % sul secco.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

16.5.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
b) calce idraulica nelle forme usualmente commercializzate;
c) sabbie di fonderia;
d) laterizi nelle forme usualmente commercializzate

16.6 *Tipologia*: terre di fonderia.

16.6.1 *Provenienza*: formazione di stampi per refrattari elettrofusi.

16.6.2 *Caratteristiche del residuo*: sabbie silicee e scorie di fusione da refrattari.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

16.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90);
b) realizzazione di sottofondi e rilevati stradali, ripristini ambientali (il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere).

16.6.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
b) residuo tal quale come descritto al punto 16.6.2.

17. RESIDUI DELL'INDUSTRIA AGROALIMENTARE

17.1 *Tipologia*: residui di agenti decoloranti e coadiuvanti di decolorazione di olii e grassi (terre e farine fossili).
17.1.1 *Provenienza*: industria olearia e margariniera.
17.1.2 *Caratteristiche del residuo*: silice sotto forma di silicati e idrosilicati di alluminio, contenenti sostanze oleose vegetali.
17.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) industria dei laterizi se esenti da solventi residuali aggiunti per il recupero degli olii
b) cementifici.
17.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) laterizi nelle forme usualmente commercializzate;
b) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

17.2 *Tipologia*: morchie, fecce e fondami di serbatoi di stoccaggio.
17.2.1 *Provenienza*: industria olearia e margariniera.
17.2.2 *Caratteristiche del residuo*: fango costituito da sostanze oleose e grasse.
17.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: recupero olio presso le raffinerie.
Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.
17.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: olio nelle forme usualmente commercializzate

17.3 *Tipologia*. carte esauste da filtrazione olii.
17.3 1 *Provenienza*. industria olearia e margariniera.
17.3.2 *Caratteristiche del residuo*. materiale cellulosico contaminato da sostanze oleose e sedimenti grassi.
17.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*. recupero olio presso le raffinerie
Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni
17.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: olio nelle forme usualmente commercializzate.

17 4 *Tipologia* rottami e sfridi di mangime per uso zootecnico
17.4 1 *Provenienza* industria alimentazione zootecnica.
17 4 2 *Caratteristiche del residuo*: materiale minuto a prevalente composizione amidacea.
17 4 3 *Tipo di attività e prescrizioni* industria cartaria.
17 4 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto* carta nelle forme usualmente commercializzate

17 5 *Tipologia* foglie di the esauste
17 5 1 *Provenienza*: industria dolciaria
17.5 2 *Caratteristiche del residuo*: foglie di the umide.
17.5.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: tintorie come colorante per tessuti
17.5 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: colorante nelle forme usualmente commercializzate

17.6 *Tipologia*: tartaro granulare.
17.6.1 *Provenienza*: industria vinicola.
17.6.2 *Caratteristiche del residuo*: tartrati solidi.
17.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione acido tartarico.
17.6 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: acido tartarico nelle forme usualmente commercializzate

17.7 *Tipologia*: vinacce e fecce di vino.
17.7.1 *Provenienza*: industria enologica.
17.7.2 *Caratteristiche del residuo*: residui a base cellulosica costituiti da bucce, vinacciuoli e fanghi.
17.7.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: distillerie.
Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.
17.7.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: alcool etilico denaturato.

18. FANGHI

18.1 *Tipologia*: fanghi da industria cartaria.

18.1.1 *Provenienza*: depurazione acque delle industrie cartarie.

18.1.2. *Caratteristiche del residuo*: fango palabile non tossico-nocivo come definito nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

18.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) produzione di carta di bassa qualità;

b) produzione di laterizi con impiego massimo del 10 % sul secco dell'impasto. Gli eluati sui manufatti devono rientrare nei limiti indicati dalla Tab. A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni. Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90;

c) cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90);

d) ripristini ambientali e copertura discariche (la percentuale di fango utilizzabile in miscela col terreno di copertura non dovrà essere superiore al 30 % in peso, per fanghi al 27 % di sostanza secca ed i valori dei metalli pesanti non dovranno superare i limiti massimi previsti dalla tab. 3.2 della Delibera del 27.7.84);

e) produzione di miscele e conglomerati destinati all'edilizia; rilevati e sottofondi stradali. Gli eluati sui manufatti devono rientrare nei limiti indicati dalla Tab. A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni. Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90;

18.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) carta di bassa qualità nelle forme usualmente commercializzate;

b) laterizi nelle forme usualmente commercializzate;

c) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

d) residuo tal quale come descritto al punto 18.1.2.

e) produzione di miscele e conglomerati

18.2 *Tipologia*: fanghi palabili da fonderia.

18.2.1 *Provenienza*: impianti di abbattimento polveri ad umido, di fonderie secondarie di rame e sue leghe, e piombo e sue leghe.

18.2.2 *Caratteristiche del residuo*: fango palabile costituito essenzialmente da ossidi di metalli pesanti (Zn, Pb, Cu, Cd).

18.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) riciclo sotto forma di ossidi alla metallurgia primaria dello zinco secondo il ciclo termico o idrometallurgico;

b) metallurgia del ciclo termico primario del piombo;

c) cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90).

18.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) zinco nelle forme usualmente commercializzate;

b) piombo nelle forme usualmente commercializzate;

c) cemento nelle forme usualmente commercializzate.

18.3 *Tipologia*: fanghi a base di alluminio; fanghi a base di calcio.

18.3.1 *Provenienza*: depurazione chimico-fisica dei bagni galvanici.

18.3.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi filtropressati; con contenuto massimo di alluminio 60 g/kg per quelli a base di alluminio, non tossico-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

18.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a)produzione dei laterizi con impiego massimo limitato al 2 % in peso sul secco dell'impasto per quelli a base di alluminio e al 5 % per quelli a base di calci.

b)cementifici.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

18.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) laterizi nelle forme usualmente commercializzate;

b) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

18.4 *Tipologia*: fanghi ad alto contenuto di rame e zinco.

18.4.1 *Provenienza*: da trattamento acque di processo ed acque reflue di industria metallurgica e galvanica.

18.4.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi contenenti metalli, ossidi ed idrossidi di rame dal 15 al 65% e zinco dal 10 al 30%.

18.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) raffinerie e fonderie di seconda fusione;

b) idrometallurgia.

18.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) b) rame e zinco e leghe nelle forme usualmente commercializzate.

18.5 *Tipologia*: fanghi e polveri da taglio e molatura pietre e marmi.

18.5.1 *Provenienza*: lavorazione materiali lapidei di natura calcarea.

18.5.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi contenenti oltre l'85% di carbonato di calcio sul secco. Non tossico-nocivo come definito nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94. Se polverulento si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

18.5.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

previa eventuale disidratazione, essiccamento, vagliatura, frantumazione, micronizzazione :

a) produzione calcestruzzo;

b) cementifici;

c) utilizzo come copertura o infrastrato di discariche, solo se esente da Pb;

d) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali;

e) neutralizzazione di residui acidi;

f) utilizzo come reagente per la desolforazione fumi di combustione;

g) produzione cartaria;

h).produzione idropitture.

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

18.5.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*.

a) calcestruzzo nelle forme usualmente prodotte;

b) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

c) d) e) f) g) residuo tal quale come descritto al punto 18.5.4;

h) idropitture.

18.6 *Tipologia*: fanghi costituiti da inerti.

18.6.1 *Provenienza*: chiarificazione o decantazione naturale di acque da lavaggio di inerti; attività estrattive.

18.6.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi contenenti limi, argille, terriccio ed eventuali elementi di natura vegetale.

18.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: previa eventuale disidratazione:

a) preparazione di miscele e conglomerati destinati a ripristini ambientali;

b) produzione di laterizi in aggiunta all'impasto;

c) cementifici.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

18.6.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) residuo tal quale come descritto al punto 18.6.2;

b) laterizi nelle forme usualmente commercializzate;

c) cemento nelle forme usualmente commercializzate.

18.7 *Tipologia*: fanghi di defecazione.

18.7.1 *Provenienza*: attività industriali dello zucchero, dell'alcol e del lievito.

18.7.2 *Caratteristiche del residuo*: fango costituito essenzialmente da solfato di calcio.

18.7.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:. previa eventuale disidratazione:

a) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali;

b) fabbricazione pannelli in gesso e conglomerati edili;

c) produzione leganti per l'edilizia.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

18.7.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) residuo tal quale come descritto al punto 18.7.2;

b) pannelli in gesso e conglomerati edilizi nelle forme usualmente commercializzate;

c) leganti per l'edilizia nelle forme usualmente commercializzate.

18.8 *Tipologia*: fanghi da trattamento acque primarie da corpi idrici superficiali e sotterranei.

18 8.1 *Provenienza*: attività industriali.

18.8.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi non tossico-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

18.8.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici previa disidratazione.

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

18.8.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

18.9 *Tipologia*: fanghi carbonatici.

18.9.1 *Provenienza*: trattamento acque primarie.

18.9.2 *Caratteristiche del residuo*: carbonato di calcio 50 % circa; acqua 50 %.

18.9.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici.

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

18.9.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

18.10 *Tipologia*: fanghi polimerici di ABS.

18.10.1 *Provenienza*: industria chimica: produzione di ABS.

18.10.2 *Caratteristiche del residuo*: fango palabile con circa il 50 % di copolimeri.

18.10.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione di ABS di seconda qualità previo essiccamento e compoundazione.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

18.10.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: ABS di seconda qualità.

18.11 *Tipologia*: fanghi e polveri da processi di lavorazione e depurazione acque ed' emissioni aeriformi da industria ceramica.

18.11.1 *Provenienza*: industria ceramica.

18.11.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi e polveri a matrice allumino-silicatica ed argillosa contenenti fluoro e metalli pesanti. Se polverulento si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

18 11.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) Industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione ad umido delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2 % sul secco. Le emissioni aeriformi dei sistemi di atomizzazione/essiccamento sono da controllare come quelle dei forni di cottura.

b) Industria della produzione di laterizi L'impiego massimo nella miscela è limitato al 10 % sul secco.

Gli eluati dei manufatti, per i metalli compresi nell'allegato al D.P.R. 915/82, dovranno rientrare nei limiti riportati nella Tab. A della legge n. 319/76; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; in ogni caso dovranno rientrare tra i parametri di normale controllo alle emissioni aeriformi: polveri, Pb, Cd, F, B;

c) industrie ceramiche nella preparazione degli smalti;

d) cementifici; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R 203/88 e D.M Ambiente del 12/7/90.

18.11 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) c) piastrelle nelle forme usualmente commercializzate;

b) laterizi nelle forme usualmente commercializzate;

c) cemento nelle forme usualmente commercializzate.

18.12 *Tipologia*. fanghi da cottura del legno.

18.12.1 *Provenienza*: industria dei segati, tranciati e sfogliati; lavaggio del legno dall'industria del pannello a base legno.

18.12.2 *Caratteristiche del residuo*: elevato contenuto di acqua (70÷80 %) con presenza di terriccio (~ 10 %) e fibra di legno (10÷20 %).

18.12.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) bonifiche ambientali di terreni carenti di materiale organico;

b) utilizzo per ripristini ambientali di suoli o sottofondi, scarpate di strade o autostrade

18.12.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) b) residuo tal quale come descritto al punto 18.12.2.

18.13 *Tipologia*: fanghi da processi di pulizia manufatti in acciaio.

18.13.1 *Provenienza*: industria meccanica.

18.13.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi costituiti essenzialmente da ossidi di metalli ferrosi.

18.13.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione dei conglomerati cementizi e calcestruzzi.

18.13.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: conglomerati cementizi e calcestruzzi nelle forme usualmente prodotte.

18.14 *Tipologia*: fanghi di depurazione acque di risulta della lavorazione del cuoio..

18.14.1 *Provenienza*: industria della lavorazione del cuoio.

18.14.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi conciari con contenuto di Cr ≤ 0,1 % con umidità ≤ 70 %.

18.14.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione dei laterizi nell'impasto con argilla cruda.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90).

18.14.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: laterizi nelle forme usualmente commercializzate.

18.15 *Tipologia*: fanghi da lavorazione lana sucida.

18.15.1 *Provenienza*: battitura e lavaggio della lana di pecora.

18.15.2 *Caratteristiche del residuo*: miscela acquosa con residui di terra, parti vegetali e parti di fibre di lana.

18.15.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:produzione dei laterizi nell'impasto con riutilizzo massimo del 10% sul secco, previo trattamento chimico-fisico a base di calce; filtropressatura o disidratazione

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

18.15.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: laterizi nelle forme usualmente commercializzate.

18.16 *Tipologia*: fanghi da trattamento acque di processo.

18.16.1 *Provenienza*: industrie chimiche e manifatturiere, centrali di produzione energia elettrica.

18.16.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi, non tossico-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94, con contenuto di sostanze organiche ≤ 30 %.

18.16.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) cementifici;

b) produzione dei prodotti per l'edilizia;

previo eventuale essiccamento.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

18.16.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

b) prodotti per l'edilizia nelle forme usualmente commercializzate..

18.17 *Tipologia*: cementi rame costituiti da fango palabile a base di rame.

18.17.1 *Provenienza*: industria primaria dello Zn; purificazione della soluzione del rame nell'impianto elettrolitico dello zinco e trattamenti e aggiunta di polveri di zinco.

18.17.2 *Caratteristiche del residuo*: fango palabile a base di Cu, Pb, Zn, Cd e tracce di Ag.

18.17.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: ciclo termico secondario del rame.

18.17.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: rame nelle forme usualmente commercializzate.

18.18 *Tipologia*: fanghi anodici a base di Pb e Sn.

18.18.1 *Provenienza*: industria primaria dello zinco e del piombo: raffinazione elettrolitica delle soluzioni di piombo.

18.18.2 *Caratteristiche del residuo*: fango palabile a base di Pb, Sn, Cu, Zn e tracce di metalli preziosi.

18.18.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: ciclo di fusione e trattamento per il recupero dei metalli preziosi.

18.18.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:metalli preziosi nelle forme usualmente commercializzate.

18.19 *Tipologia*: fanghi a elevato contenuto di mercurio e/o selenio.

18.19.1 *Provenienza*: impianti di depurazione dei gas da arrostimento ciclo primario dello zinco; ciclo produttivo cloro-soda.

18.19.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi a base di mercurio e/o selenio; eventuale presenza di Pb e Cl in minori quantità.

18.19.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:metallurgia di produzione del mercurio e/o del selenio.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

18.19.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: mercurio e/o del selenio nelle forme usualmente commercializzate.

18.20 *Tipologia*: ferriti di zinco.

18.20.1 *Provenienza*: ciclo idrometallurgico primario dello zinco: lisciviazione della blenda calcinata.

18.20.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi palabili a base di Zn, Pb, Cu, S, silice e tracce di altri metalli.

18.20.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: ciclo termico secondario del piombo per il recupero di Pb, Zn e altri metalli.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

18.20.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: piombo zinco e leghe nelle forme usualmente commercializzate.

18.21 *Tipologia*. fini di ottone e fanghi di molazza.

18.21.1 *Provenienza*: dalla sgranellatura a secco e dalla smolazzatura a umido (fanghi) delle scorie di copertura dei bagni di fusione degli ottoni.

18.21.2 *Caratteristiche del residuo*: residuo a base di Zn, Cu, Pb.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

18.21.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: metallurgia secondaria del rame e/o al ciclo metallurgico primario dello zinco.

18.21.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: rame, zinco e leghe nelle forme usualmente commercializzate.

18.22 *Tipologia*: fanghi da abbattimento polveri da lavorazione terre per fonderie di ghisa.

18.22.1 *Provenienza*: fonderie di ghisa.

18.22.2 *Caratteristiche del residuo*: fanghi contenenti ossidi di silicio circa 60 %, ossidi di alluminio circa 10 %, ossidi di magnesio circa 3 %, ferro circa 4 % ed altri ossidi minori.

18.22.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) cementifici;
b) prodotti per l'edilizia;
previo eventuale essiccamento.

18.22.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
b) prodotti per l'edilizia nelle forme usualmente commercializzate.

18.23 *Tipologia*: fanghi e polveri da taglio e molatura granito.

18.23.1 *Provenienza*: lavorazione materiali lapidei di natura silicea.

18.23.2 *Caratteristiche del residuo* fanghi contenenti oltre il 50% di silicati, non tossico-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art 1 del decreto 438/94.

18.23.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90), produzione di stabilizzanti per sottofondi e rilevati stradali (il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni, fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere) copertura o infrastrato di discariche solo se esente da Pb, produzione di conglomerati cementizi (il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab A della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni) previa eventuale disidratazione, essiccazione, vagliatura, micronizzazione, compattazione, deferrizzazione.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge 319/76 e successive modifiche e integrazioni.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.
Gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati a riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modifiche e integrazioni.

18.23 4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate,
b) stabilizzante per rilevati e sottofondi stradali;
c) residuo tal quale come descritto al punto 18.23.2.

19. REFLUI LIQUIDI A CARATTERE INORGANICO

19.1 *Tipologia*: soluzioni alcaline contenenti ossido di alluminio.

19.1.1 *Provenienza*: pulizia chimica delle superfici di manufatti di leghe di alluminio.

19.1.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzione alcalina di ossidi di alluminio.

19.1.3 Tipo di attività e prescrizioni:

a) recupero di ossido di alluminio, mediante dissoluzione del residuo in soluzione caustica.

b) produzione di flocculante a base di solfato di alluminio, mediante soluzione concentrata di acido solforico.

Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

19.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) ossido di alluminio;

b) flocculante.

19.2 *Tipologia*: soluzioni da incisione dei circuiti stampati e sfridi di circuiti stampati.

19.2.1 *Provenienza*: industria elettronica di produzione circuiti stampati.

19.2.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzione di solfato di rame con presenza di rame metallico; soluzioni cupro-ammoniacali; cloruro rameico; percloruro ferrico.

19.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione chimica del solfato di rame, di composti del rame, di ammoniaca, di acido cloridrico; produzione e rigenerazione di soluzioni per incisione di circuiti stampati.

19.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) solfato di rame nelle forme usualmente commercializzate;

b) soluzioni per incisione di circuiti stampati nelle forme usualmente commercializzate.

19.3 *Tipologia*: soluzioni e sali di solfato ferroso e cloruro ferroso.

19.3.1 *Provenienza*: industria chimica; bagni di decapaggio di industria galvanica.

19.3.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzioni contenenti di norma $FeSO4 > 100$ g/Kg e $H2SO4 < 50$ g/Kg; soluzioni contenenti di norma $FeCl2 > 85$ g/Kg e $HCl < 50$ g/Kg; esente da sostanze tossiche-nocive come definite nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94.

19.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: utilizzo come reagente per depurazione acque industriali; produzione chimica; impianti di trattamento terre ed acque contaminate da cromo.

19.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:soluzione come descritto al punto 19.3.2.

19.4 *Tipologia*: cloruro di sodio da trattamento effluenti di produzione resine epossidiche.

19.4.1 *Provenienza*: industria chimica.

19.4.2 *Caratteristiche del residuo*: acque madri effluenti dalla produzione di resine epossidiche.

19.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: detossificazione delle acque madri e cristallizzazione.

19.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cloruro di sodio cristallino > 94 %,glicerina max 0.9%, esente da sostanze tossico-nocive come definite nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

19.5 *Tipologia*: melme acide da impianti di solfonazione, soluzioni di H2SO4 esausto.

19.5.1 *Provenienza*: industria chimica e petrolchimica.

19.5.2 *Caratteristiche del residuo*: liquido viscoso a medio ed elevato contenuto di acido solforico libero.

19.5.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: piroscissione a $T \geq 1100°C$.

Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.. Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

19.5.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: soluzioni commerciali di acido solforico nelle forme usualmente commercializzate.

19.6 *Tipologia*: reflui liquidi di solfito-bisolfito di ammonio

19.6.1 *Provenienza*: industria chimica (trattamento gas nella produzione di acido solforico).

19.6.2 *Caratteristiche del residuo*: refluo liquido contenente solfito di ammonio 6÷7 %, bisolfito di ammonio 11÷13 %, solfato di ammonio 8÷12 %.

19.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione di caprolattame come intermedio dell'idrammina..

19.6.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: idrammina nelle forme usualmente commercializzate..

19.7 *Tipologia*: reflui di cloruro di sodio in soluzione.

19.7.1 *Provenienza*: produzione, lavorazione e conservazione delle carni; lavaggio di sale marino greggio.

19.7.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzione di cloruro di sodio con tracce di materiale organico.

19.7.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione conciaria.

19.7.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: soluzione di cloruro di sodio.

19.8 *Tipologia*: soluzione esausta di H2SO4 contenente ioni alluminio.

19.8.1 *Provenienza*: processi di ossidazione anodica.

19.8.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzioni di H2SO4 con presenza di ioni alluminio; esente da sostanze tossiche-nocive come definite nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94.

19.8.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:impianti depurazione acque se esente da elementi non abbattibili dall'impianto di depurazione.

19.8.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: flocculante.

19.9 *Tipologia*: soluzioni di soda esauste o di calcio idrato.

19.9.1 *Provenienza*: lavaggio superfici metalliche; produzione di acetilene.
19.9.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzioni basiche con tracce di metalli pesanti ed inquinanti occasionali non tossico-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94.
19.9.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: trattamenti acque reflue se esente da elementi non abbattibili dall'impianto di depurazione.
19.9.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: reagente.

19.10 *Tipologia*: soluzioni acide di bicromato di sodio.
19.10.1 *Provenienza*: industria chimica.
19.10.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzioni contenenti Cr(VI) 15÷20 %, Cr(III) 0,1÷0,5 %, Fe(III) tracce.
19.10.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione di soluzioni di solfato basico di cromo..
19.10.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: soluzioni di solfato basico di cromo nelle forme usualmente commercializzate.

19.11 *Tipologia*: soluzioni esauste di acido solforico.
19.11.1 *Provenienza*: industria chimica.
19.11.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzioni di acido solforico residuo ≥ 70 % con eventuale presenza di acidi solfonici e solfati.
19.11.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione chimica di acido solforico.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.
19.11.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: acido solforico nelle forme usualmente commercializzate.

19.12 *Tipologia*: soluzioni esauste di nichel.
19.12.1 *Provenienza*: industria galvanica da processi di nichelatura.
19.12.2 *Caratteristiche del residuo*. soluzioni acquose con sali di nichel in variabili percentuali.
19.12.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione chimica di sali di nichel puri.
19.12.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: sali di nichel puri nelle forme usualmente commercializzate.

19.13 *Tipologia*. soluzioni acide reflue di cloruro di zinco.
19.13.1 *Provenienza*: decapaggio di attrezzature e/o manufatti zincati.
19.13.2 *Caratteristiche del residuo*. soluzioni acide con cloruro di zinco minimo 200 g/l ed impurezze.
19.13.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: separazione chimico-fisica delle impurezze (ossidi di ferro).
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92, gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.
19.13.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: soluzione di cloruro di zinco nelle forme usualmente commercializzate.

19.14 *Tipologia*: soluzioni di ramatura acida del filo di ferro.
19.14.1 *Provenienza*: processi di ramatura del filo di ferro.
19.14.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzione acquosa di acido solforico (~ 150 g/l), contenente Cu (~ 25 g/l) e Fe (~ 55 g/l).
19.14.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione chimica (rigenerazione).
19.14.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:soluzione per ramatura acida nelle forme usualmente commercializzate.

20. REFLUI LIQUIDI A CARATTERE ORGANICO

20.1 *Tipologia*: oli esausti vegetali ed animali.

20.1.1 *Provenienza*: fabbricazione di oli e grassi vegetali e animali; attività di ristorazione, rosticcerie, pasticcerie.

20.1.2 *Caratteristiche del residuo*: residuo oleoso contenente particolato di sostanze di natura animale e vegetale.

20.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) produzione di grassi colati;

b) produzione argilla espansa (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90);

c) produzione inchiostri da stampa;

d) produzione di distaccanti per l'edilizia;

e) produzione lubrificanti;

f) produzione saponiera e dei tensioattivi.

20.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) grassi colati nelle forme usualmente commercializzate;

b) argilla espansa nelle forme usualmente commercializzate;

c) inchiostri da stampa nelle forme usualmente commercializzate;

d) distaccante per casseforme;

e) lubrificanti nelle forme usualmente commercializzate;

f) produzione saponiera e dei tensioattivi nelle forme usualmente commercializzate.

20.2 *Tipologia*: scarti e fondami di raffinazione dell'produzione degli olii, dei grassi minerali, vegetali e animali.

20.2.1 *Provenienza*: lavorazione ed estrazione olii e grassi.

20.2.2 *Caratteristiche del residuo*: liquidi acquosi con sostanze oleose e grasse con percentuale variabile.

20.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:

a) produzione saponiera e dei tensioattivi;

b) produzione cosmetica;

c) produzione della gomma;

d) produzione dei cartoni catramati;

e) produzione degli inchiostri da stampa.

20.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:

a) prodotti dell'industria saponiera e dei tensioattivi nelle forme usualmente commercializzate;

b) prodotti cosmetici nelle forme usualmente commercializzate;

c) gomma nelle forme usualmente commercializzate;

d) cartoni catramati nelle forme usualmente commercializzate;

e) inchiostri da stampa nelle forme usualmente commercializzate.

21. ALTRI RESIDUI

21.1 *Tipologia*: residui di sottopezzatura e polveri di calce.

21.1.1 *Provenienza*: attività industriali dello zucchero, dell'alcool e del lievito; industria produzione calce.

21.1.2 *Caratteristiche del residuo*: frammenti e polveri di calce composta da carbonato, ossido e idrossido di calcio (~ 80 %), silice, allumina, ossidi di ferro e minori (~ 20 %)
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.1.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
a) produzione della calce,
b) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali;
c) utilizzo per ripristini ambientali;
d) cementifici;
e) produzione leganti idraulici;
f) produzione manufatti per l'edilizia.

21.1.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) calce nelle forme usualmente commercializzate;
b) c) materiale come descritto al punto 21.1.2;
d) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
e) leganti idraulici nelle forme usualmente commercializzate;
f) manufatti per l'edilizia.

21.2 *Tipologia*: residui di supporti inerti di catalizzatori.

21.2.1 *Provenienza*: attività di recupero di catalizzatori esausti.

21.2.2 *Caratteristiche del residuo*: materiali costituiti essenzialmente da inerti (ceramica, carbonato di calcio, allumina, silicoalluminati, silicati, ecc.) non tossici-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94.

21.2.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici previa eventuale macinazione.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.2.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

21.3 *Tipologia*: carboni attivi esausti.

21.3.1 *Provenienza*: trattamento effluenti.

21.3.2 *Caratteristiche del residuo*: granulato solido con eventuale presenza di composti inorganici ed organici.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.3.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: rigenerazione termica diretta o indiretta con successivo sistema di abbattimento e/o distruzione degli inquinanti; rigenerazione chimica.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90, gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

21.3.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: carboni attivi riutilizzabili con eventuale presenza di contaminanti in tracce

21.4 *Tipologia*: gel di silice ed allumina esausti; sabbia di filtrazione e farine fossili esauste.

21.4.1 *Provenienza*: industria chimica.

21.4.2 *Caratteristiche del residuo*: composti di silice, allumina e sodio con possibili tracce di composti organici. Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.4.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:cementifici.
Effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

21.5 *Tipologia*: setacci molecolari esausti.

21.5.1 *Provenienza*: industria petrolchimica.

21.5.2 *Caratteristiche del residuo*: silicoalluminati con tracce di ferro e carbone e possibili contaminazioni da idrocarburi. Se polverulento si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.5.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: strippaggio degli idrocarburi con azoto con successivo sistema di abbattimento degli inquinanti.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

21.5.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: silicoalluminati con eventuale presenza di idrocarburi in tracce.

21.6 *Tipologia*: residui costituiti da carbonati ed idrati di calcio, scorie alluminose, silici colloidali.

21.6.1 *Provenienza*: industria chimica da processi di depurazione di reflui industriali.

21.6.2 *Caratteristiche del residuo*: carbonati e idrati di calcio, scorie alluminose, silici colloidali, singoli o in miscele.

21.6.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.4.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

21.7 *Tipologia*: refluo contenente grasso di lana.

21.7.1 *Provenienza*: industria laniera, acque di lavaggio e sgrassatura della lana.

21.7.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzioni acquose contenenti grasso di lana anidro.

21.7.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: centrifugazione per separazione della parte oleosa; gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92

21.7.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: grasso di lala anidro (acidità 2-3 %).

21.8 *Tipologia*: morchie di verniciatura.

21.8.1 *Provenienza*: industria del legno; industria del mobile in genere; falegnameria e carpenteria; industria dell'alluminio.

21.8.2 *Caratteristiche del residuo*: resina poliestere e/o fenolica e solventi.

21.8.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: distillazione per il recupero del solvente.
Effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli scarti originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

21.8.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: solvente nelle forme usualmente commercializzate.

21.9 *Tipologia*: residui e scarti catodici ed anodici carboniosi e spezzoni di coke calcinato di petrolio

21.9.1 *Provenienza*: demolizione delle celle elettrolitiche di produzione dell'alluminio per via elettrolitica; produzione di elettrodi di carbone (anodi e catodi); cicli di consumo degli elettrodi in grafite.

21.9.2 *Caratteristiche del residuo*: spezzoni e polveri di carbone contenenti C fino al 95%, F fino al 3%, Al fino al 2%, S fino all' 1%, cianuri da pochi ppm a 500 ppm e ceneri fino all' 8%; non tossici-nocivi come definiti nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.9.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: previa separazione dell'asta metallica; macinazione e vagliatura:
a) altoforni per la produzione della ghisa come combustibili e additivi;
b) forni elettrici nella produzione dell'acciaio, come disossidanti e fluidificanti;
c) riutilizzo per la produzione di elettrodi;
d) cementifici.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.9.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) ghisa nelle forme usualmente commercializzate;
b) acciai nelle forme usualmente commercializzate;
c) elettrodi nelle forme usualmente commercializzate;
d) cemento nelle forme usualmente commercializzate.

21.10 *Tipologia*: miscele reflue di idrossidi di calcio e potassio.

21.10.1 *Provenienza*: industria chimica e petrolchimica.

21.10.2 *Caratteristiche del residuo*: miscela di solfato e carbonato di calcio e potassio.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.10.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici come aggiunta al clinker..

21.10.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

21.11 *Tipologia*: residui di refrattari da forni per processi ad alta temperatura.

21.11.1 *Provenienza*: demolizione di isolanti termici in processi di fusione e/o cottura.

21.11.2 *Caratteristiche del residuo*: frammenti solidi, uniti o meno a elementi metallici, a composizione prevalente di SiO2 68÷70% e Al2O3 27÷28% e presenza eventuale di metalli pesanti dei cicli di cottura o fusione.

21.11.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: previa separazione di eventuali frammenti metallici e macinazione: cementifici (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90); produzione materiali refrattari e per l'edilizia (gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90); se presenti eventuali metalli pesanti dei cicli di cottura o fusione i risultati del test di cessione per i metalli compresi nell'allegato al D.P.R. 915/82 dovranno rientrare nei limiti della tab. A della legge 319/76.

21.11.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
b) materiali refrattari nelle forme usualmente commercializzate.

21.12 *Tipologia*: zolfo in croste e pannelli.

21.12.1 *Provenienza*: industria chimica.

21.12.2 *Caratteristiche del residuo*: residui della filtrazione dello zolfo grezzo nella produzione di acido solforico.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.12.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: fusione.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.12.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: zolfo in pani o simili.

21.13 *Tipologia*: solventi e diluenti da sgrassaggio pezzi meccanici, da pulizia metalli ed operazioni di sverniciatura, da lavaggio macchine per la verniciatura, da attività di tintolavanderia e da produzione di similpelle

21.13.1 *Provenienza*: attività produttive o di servizio.

21.13.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzioni di solventi/diluenti esausti con residui di olii, grassi e vernici.

21.13.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: rigenerazione mediante distillazione.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

21.13.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: solventi e diluenti nelle forme usualmente commercializzate.

21.14 *Tipologia*: sfridi di paraffina.

21.14.1 *Provenienza*: industria produzione delle carte cerate.

21.14.2 *Caratteristiche del residuo*: sfridi di paraffina.

21.14.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:produzione della cera.

21.14.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cere nelle forme usualmente commercializzate.

21.15 *Tipologia*: spurgo di cristallizzazione di impianto solfato ammonico.

21.15.1 *Provenienza*: produzione di metacrilato di etile.

21.15.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzione acquosa, con corpo di fondo, contenente (NH4)SO4 da 12 al 22

%, non tossico-nociva come definita nel comma 3 dell'art. 1 del decreto 438/94.

21.15.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: pirolisi a letto fluido, depurazione SO2, assorbimento chimico.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

21.15.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: sodio bisolfito cristallino;soluzioni di sodio e ammonio bisolfito nelle forme usualmente commercializzate.

21.16 *Tipologia*: pomice esausta.

21.16.1 *Provenienza*: lavanderie.

21.16.2 *Caratteristiche del residuo*: materiale inorganico a base di silice, allumina, ossido di calcio e ferro (~ 90 %) e ossidi minori Mg, K, Na (~ 10 %) non tossico-nocivo come definito nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.16.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.16.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

21.17 *Tipologia*: residui di lana di vetro e lana di roccia.

21.17.1 *Provenienza*: attività di manutenzione e/o di demolizione.

21.17.2 *Caratteristiche del residuo*: residui solidi costituiti essenzialmente da silicati con possibili tracce di composti organici, escluso amianto.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.17.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: cementifici.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.17.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: cemento nelle forme usualmente commercializzate.

21 18 *Tipologia*: residui di pasta di zolfo.

21.18 1 *Provenienza*. purificazione del gas naturale da H2S.

21.18.2 *Caratteristiche del residuo*: residuo solido o liquido con zolfo elementare ≥ 97 %, solfati di metalli alcalino terrosi ~ 3 %; non sostanze tossico-nocive come definite nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94.
Si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.18.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:produzione di acido solforico, produzione di biossido di zolfo.

21.18.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: acido solforico, biossido di zolfo nelle forme usualmente commercializzate.

21.19 *Tipologia*: scarti di pannolini e assorbenti.

21.19.1 *Provenienza*: attività di produzione.

21.19.2 *Caratteristiche del residuo*: scarti costituiti da fibra di cellulosa, film di polietilene ed ovatta di cellulosa.

21.19.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: selezione dei componenti ed eventuale macinazione.
Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.

21.19.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: scarti costituiti da fibra di cellulosa, film di polietilene ed ovatta di cellulosa, anche selezionati e macinati.

21.20 *Tipologia*: acque cromiche esauste.

21.20.1 *Provenienza*: industria farmaceutica; industria conciaria.

21.20.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzioni acquose a base di Cr(III), non tossico-nocivo come definite nel comma 3 dell'art.1 del decreto 438/94.

21.20.3 *Tipo di attività e prescrizionii*: produzione di sali e soluzioni di cromo.

21.20.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: sali e soluzioni di cromo nelle forme usualmente commercializzate.

21.21 *Tipologia*: residui di bario solfato grezzo.

21.21.1 *Provenienza*: industria chimica e farmaceutica.

21.21.2 *Caratteristiche del residuo*: residuo di solfato di bario, acqua (~ 20 %) e altre sostanze inferiori al 0,5 %.

21.21.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: processi chimici per il recupero del bario.
Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92.

21.21.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: bario nelle forme usualmente commercializzate.

21.22 *Tipologia*: residui di cloruro di sodio.

21.22.1 *Provenienza*: salatura nell'industria delle carni.

21.22.2 *Caratteristiche del residuo*: residui solidi di cloruro di sodio con eventuale presenza di contaminanti occasionali quali polvere e terra, non contaminati da residui biologici.

21.22.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:antighiaccio stradale; produzione conciaria..

21.22.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*. residuo come descritto al punto 21.22.2.

21.23 *Tipologia*: residui misti della lavorazione del tabacco.

21.23.1 *Provenienza*: manifatture tabacchi.

21.23.2 *Caratteristiche del residuo*: frammenti e polveri di tabacco con agenti concianti e profumanti (cacao, miele, zuccheri, ecc.) ed eventuale presenza di residui di carta vergata e colle di amido.

21.23.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: macinazione, vagliatura, laminazione, incollaggio con agglutinanti (semi di carruba) su supporto di cellulosa pura.

21.23.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: laminati di tabacco omogeneizzato.

21.24 *Tipologia*: soluzioni residue di bassobollenti clorurati.

21.24.1 *Provenienza*: produzione di CVM (vinilcloruro monomero).

21.24.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzioni organiche con 99-100 % di bassobollenti clorurati (di cui circa il 70 % è costituito da dicloroetano e cloroformio).

21.24.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione di percloroetilene e tetracloruro di carbonio in sostituzione del cloro. Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12.7.90; gli scarti non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

21.24.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: percloroetilene e tetracloruro di carbonio nelle forme usualmente commercializzate.

21.25 *Tipologia*: dicloropropano grezzo.

21.25.1 *Provenienza*: produzione ossido di propilene.

21.25.2 *Caratteristiche del residuo*: residuo liquido costituito essenzialmente da dicloropropano (50-80 %), dicloroisopropiletere (18-23 %), cloridrina (2-3.5 %) e ossido di propilene (2-3.5 %).

21.25.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: produzione di percloroetilene e tetracloruro di carbonio in sostituzione del cloro. Gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12.7.90; gli scarti non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni.

21.25.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: percloroetilene e tetracloruro di carbonio nelle forme usualmente commercializzate.

21.26 *Tipologia*: soluzioni saline da caprolattame.

21.26.1 *Provenienza*: produzione di caprolattame.

21.26.2 *Caratteristiche del residuo*: soluzioni liquido-fangose con acqua 60-90 %, organico 5-20 %, inorganico (solfati di sodio) 5-20 % in peso.

21.26.3 *Tipo di attività e prescrizioni*: concentrazione delle soluzioni ed essiccamento dei sali in ciclo chiuso senza emissioni aeriformi da processo; trattamento biologico delle acque di condensa. Gli effluenti liquidi nel rispetto della legge n. 319/76 e successive modifiche e integrazioni e decreto legislativo 132/92 e 133/92; gli scarti solidi originati dalle fasi di trattamento e non destinati al riutilizzo restano assoggettati al D.P.R. 915/82 e successive modificazioni ed integrazioni. Le emissioni del fornetto ausiliario utilizzato per fornire calore al sistema di essiccamento restano assoggettate ai limiti prescritti dal D. M. Ambiente del 12/7/90.

21.26.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*: solido con possibili caratteristiche polverulente, con umidità circa 6 %, Na circa 20 %, C circa 28 %, Cl totale (tutto inorganico) 5-6 %, S circa 3 % e metalli pesanti in tracce. Se polverulento si applicano le prescrizioni di cui all'allegato 6 del D.M. Ambiente del 12.7.90.

21.27 *Tipologia*: scorie vetrose da gassificazione di carbone.

21.27.1 *Provenienza*: gassificazione di carbone, anche ad elevato tenore di zolfo, in impianti di produzione energia elettrica od in impianti chimici di sintesi.

21.27.2 *Caratteristiche del residuo*: solido vetroso costituito essenzialmente da silicati, ossidi di allumino, di calcio, ed ossidi minori.

21.27.3 *Tipo di attività e prescrizioni*:
- cementifici; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90.
- produzione di calcestruzzo e conglomerati cementizi; il test di cessione sul prodotto entro i limiti della tab. A della legge n. 319/76.
- produzione di laterizi; gli effluenti aeriformi nel rispetto del D.P.R. 203/88 e D.M. Ambiente del 12/7/90; il test di cessione sul prodotto entro i limiti della tab. A della legge n. 319/76.
- rilevati e sottofondi stradali; asfalto e conglomerato bituminoso; il test di cessione deve rientrare nei limiti della tab. A della legge n. 319/76 e successive modifiche ed integrazioni (fatte salve le prescrizioni vigenti a tutela delle falde acquifere).

21.27.4 *Caratteristiche del prodotto ottenuto*:
a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;
b) calcestruzzo e conglomerati cementizi nelle forme usualmente prodotte;
c) laterizi nelle forme usualmente commercializzate;
d) e) residuo tal quale come descritto al punto 21.24.2.

94A5855

FRANCESCO NIGRO, *direttore*

FRANCESCO NOCITA, *redattore*
ALFONSO ANDRIANI, *vice redattore*

(6651434) Roma - Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - S.

ISTITUTO POLIGRAFICO E ZECCA DELLO STATO

LIBRERIE DEPOSITARIE PRESSO LE QUALI È IN VENDITA LA GAZZETTA UFFICIALE

ABRUZZO

◇ **L'AQUILA**
LIBRERIA LA LUNA DI FREEBOOK
Viale Persichetti 9/A

◇ **CHIETI**
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI
Via A Herio, 21

◇ **LANCIANO**
LITOLIBROCARTA
Via Renzetti, 8/10/12

◇ **PESCARA**
COSTANTINI DIDATTICA
Corso V Emanuele 146

BASILICATA

◇ **POTENZA**
LIBRERIA PAGGI ROSA
Via Pretoria

CALABRIA

◇ **CATANZARO**
LIBRERIA NISTICÒ
Via M Greco, 99

◇ **COSENZA**
LIBRERIA DOMUS
Via Monte Santo, 51/53

CAMPANIA

◇ **ANGRI (Salerno)**
CARTOLIBRERIA AMATO ANTONIO
Via dei Goti, 4

◇ **AVELLINO**
LIBRERIA GUIDA 3 S r l
Via Vasto, 15

◇ **BENEVENTO**
LIBRERIA LA GIUDIZIARIA
Via F Paga, 11
LIBRERIA MASONE NICOLA
Viale dei Rettori 71

◇ **CASERTA**
LIBRERIA GUIDA 3 S R L
Via Caduti sul Lavoro, 29/33

◇ **ISCHIA PORTO**
LIBRERIA GUIDA 3 S R L
Via Sogliuzzo

◇ **NAPOLI**
L'ATENEO di Dario Pironti & C
Viale Augusto, 168/170
LIBRERIA GUIDA 1 S R L
Via Portalba, 20/23
LIBRERIA GUIDA 2 S R L
Via Merliani, 118
LIBRERIA LEGISLATIVA MAJOLO
Via Caravita, 30
LIBRERIA TRAMA G
Piazza Cavour, 75

◇ **SALERNO**
LIBRERIA GUIDA S R L
Corso Garibaldi, 142

EMILIA-ROMAGNA

◇ **BOLOGNA**
LIBRERIA GIURIDICA CERUTI
Piazza Tribunali, 5/F
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI
Via Castiglione, 1/C

◇ **CARPI**
LIBRERIA R & G BULGARELLI
Corso S. Cabassi, 15

◇ **CESENA**
LIBRERIA BETTINI
Via Vescovado, 5

◇ **FORLÌ**
LIBRERIA MODERNA
Corso A Diaz, 2/F

◇ **MODENA**
LIBRERIA LA GOLIARDICA
Via Emilia Centro, 210

◇ **PIACENZA**
NUOVA TIPOGRAFIA DEL MAINO
Via IV Novembre, 160

◇ **REGGIO EMILIA**
LIBRERIA MODERNA
Via Farini, 1/M

◇ **RIMINI (Forlì)**
LIBRERIA DEL PROFESSIONISTA
Via XXII Giugno, 3

FRIULI-VENEZIA GIULIA

◇ **PORDENONE**
LIBRERIA MINERVA
Piazza XX Settembre, 22/A

◇ **TRIESTE**
LIBRERIA EDIZIONI LINT TRIESTE S r l
Via Romagna, 30

LAZIO

◇ **LATINA**
LIBRERIA GIURIDICA LA FORENSE
Via dello Statuto, 28/30

◇ **RIETI**
LIBRERIA LA CENTRALE
Piazza V Emanuele, 8

◇ **ROMA**
DE MIRANDA MARIA PIA
Viale G Cesare, 51/E-F-G
LIBRERIA GABRIELE MARIA GRAZIA
c/o Pretura Civile, piazzale Clodio
LIBRERIA IL TRITONE S R L
Via Tritone, 61/A

◇ **SORA (Frosinone)**
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI
Via Abruzzo, 4

◇ **VITERBO**
LIBRERIA DE SANTIS MARIA
Via Venezia Giulia, 5
LIBRERIA "AR" di MASSI ROSSANA e C
Palazzo Uffici Finanziari
Località Pietrare

LIGURIA

◇ **CHIAVARI**
CARTOLERIA GIORGINI
Piazza N S dell'Orto, 37/38

◇ **GENOVA**
LIBRERIA GIURIDICA di M SERENA BALDARO e C
Via XII Ottobre, 172/R

◇ **LA SPEZIA**
CARTOLIBRERIA CENTRALE
Via Colli, 5

LOMBARDIA

◇ **BERGAMO**
LIBRERIA ANTICA E MODERNA A LORENZELLI
Viale Giovanni XXIII, 74

◇ **COMO**
LIBRERIA GIURIDICA BERNASCONI DECA S r l
Via Mentana, 15
NANI LIBRI E CARTE
Via Cairoli, 14

◇ **CREMONA**
LIBRERIA DEL CONVEGNO
Corso Campi, 72

◇ **GALLARATE**
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI
Piazza Risorgimento, 10

◇ **LECCO**
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI
Corso Mart Liberazione, 100/A

◇ **MILANO**
LIBRERIA CONCESSIONARIA IPZS-CALABRESE
Galleria V Emanuele, 11-15

◇ **MONZA**
LIBRERIA DELL'ARENGARIO S R L
Via Mapelli, 4

◇ **MANTOVA**
LIBRERIA ADAMO DI PELLEGRINI
Corso Umberto I, 32

◇ **VARESE**
LIBRERIA PIROLA
Via Albuzzi, 8

MARCHE

◇ **ANCONA**
LIBRERIA FOGOLA
Piazza Cavour, 4/5/6

◇ **ASCOLI PICENO**
LIBRERIA PROSPERI
Largo Crivelli, 8

◇ **PESARO**
LIBRERIA PROFESSIONALE MARCHIGIANA
Via Mameli, 34

◇ **S. BENEDETTO DEL TRONTO**
LA BIBLIOFILA
Viale De Gasperi, 22

MOLISE

◇ **CAMPOBASSO**
CENTRO LIBRARIO MOLISANO
Viale Manzoni, 81/83
LIBRERIA GIURIDICA DI E M
Via Capriglione, 42-44

PIEMONTE

◇ **ALESSANDRIA**
LIBRERIA INT LE BERTOLOTTI
Corso Roma, 122
LIBRERIA INT LE BOFFI
Via dei Martiri, 31

◇ **ALBA (Cuneo)**
CASA EDITRICE ICAP
Via Vittorio Emanuele, 19

◇ **BIELLA (Vercelli)**
LIBRERIA GIOVANNACCI
Via Italia, 14

◇ **CUNEO**
CASA EDITRICE ICAP
Piazza dei Galimberti, 10

◇ **TORINO**
CASA EDITRICE ICAP
Via Monte di Pietà, 20

PUGLIA

◇ **ALTAMURA (Bari)**
LIBRERIA JOLLY CART
Corso V Emanuele, 16

◇ **BARI**
CARTOLIBRERIA QUINTILIANO
Via Arcidiacono Giovanni, 9
LIBRERIA PALOMAR
Via P Amedeo, 176/B

◇ **BRINDISI**
LIBRERIA CRISTINA PIAZZO
Piazza Vittoria, 4

◇ **CERIGNOLA**
VASCIAVEO ORGANIZZ COMMERC
Via Gubbio, 14

◇ **MOLFETTA (Bari)**
LIBRERIA IL GHIGNO
Via Campanella, 24

SARDEGNA

◇ **CAGLIARI**
LIBRERIA F LLI DESSÌ DI MARIO
Corso V Emanuele, 30/32

◇ **ORISTANO**
LIBRERIA MARIO CANU
Corso Umberto I, 19

◇ **SASSARI**
LIBRERIA AKA
Via Mazzini, 2/E
LIBRERIA MESSAGGERIE SARDE
Via Roma, 137

SICILIA

◇ **ACIREALE**
CARTOLIBRERIA BONANNO MAURO
Via Vitt Emanuele, 194

◇ **CATANIA**
LIBRERIA LA PAGLIA
Via Etnea, 393
LIBRERIA S G C
Via F Riso, 56

◇ **GIARRE**
LIBRERIA LA SENORITA
Corso Italia, 132/134

◇ **MESSINA**
LIBRERIA PIROLA MESSINA
Corso Cavour, 55

◇ **PALERMO**
CARTOLIBRERIA EUROPA
Via Sciuti, 66
CICALA INGUAGGIATO G
Via Villaermosa, 28
LIBRERIA FORENSE
Via Maqueda, 185
LIBRERIA S F FLACCOVIO
Piazza V E Orlando, 15/19
LIBRERIA S F FLACCOVIO
Via Ruggero Settimo, 37

◇ **TRAPANI**
LIBRERIA LO BUE GIUSEPPE
Via Cascio Cortese, 8

TOSCANA

◇ **FIRENZE**
LIBRERIA ALFANI EDITRICE
Via Alfani, 84/86 R
LIBRERIA MARZOCCO DELLA G P L
Via de' Martelli, 22 R
LIBRERIA PIROLA già ETRURIA
Via Cavour, 46 R

◇ **GROSSETO**
LIBRERIA SIGNORELLI
Corso Carducci, 9

◇ **LIVORNO**
LIBRERIA AMEDEO NUOVA
Corso Amedeo, 23/27
LIBRERIA PIROLA MAGGIOLI IL PENTAFOGLIO
Via Fiorenza, 4/B

◇ **MASSA**
LIBRERIA IL MAGGIOLINO
Via S Pietro, 1

◇ **PISA**
LIBRERIA VALLERINI ANDREA
Via dei Mille, 13

◇ **PRATO**
LIBRERIA CARTOLERIA GORI
Via Ricasoli, 25

◇ **VIAREGGIO**
LIBRERIA IL MAGGIOLINO
Via Puccini, 38

TRENTINO-ALTO ADIGE

◇ **TRENTO**
LIBRERIA DISERTORI
Via Diaz, 11

UMBRIA

◇ **FOLIGNO (Perugia)**
LIBRERIA LUNA di VERRI e BIBI
Via Gramsci, 41

◇ **TERNI**
LIBRERIA ALTEROCCA
Corso Tacito, 29

VENETO

◇ **CONEGLIANO**
LIBRERIA CARTOLERIA CANOVA
Corso Mazzini, 7

◇ **PADOVA**
IL LIBRACCIO
Via Portello, 42

◇ **ROVIGO**
CARTOLIBR PAVANELLO CARLO
Piazza V Emanuele, 2

◇ **TREVISO**
CANOVA SOCIETÀ CARTOLIBRERIA EDITRICE A R L
Via Calmaggiore, 31
LIBRERIA BELLUCCI BENITO
Viale Monfenera, 22/A

◇ **VERONA**
LIBRERIA L E G I S
Via Adigetto, 43

MODALITÀ PER LA VENDITA

La «Gazzetta Ufficiale» e tutte le altre pubblicazioni ufficiali sono in vendita al pubblico:

— **presso l'Agenzia dell'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato in ROMA, piazza G. Verdi, 10;**

— **presso le Concessionarie speciali di:**
BARI, Libreria Laterza S.p.a., via Sparano, 134 - BOLOGNA, Libreria Ceruti, piazza dei Tribunali, 5/F - FIRENZE, Libreria Pirola (Etruria S.a.s.), via Cavour, 46/r - GENOVA, Libreria Baldaro, via XII Ottobre, 172/r - MILANO, Libreria concessionaria «Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato» S.r.l., Galleria Vittorio Emanuele, 3 - NAPOLI, Libreria Italiana, via Chiaia, 5 - PALERMO, Libreria Flaccovio SF, via Ruggero Settimo, 37 - ROMA, Libreria Il Tritone, via del Tritone, 61/A - TORINO, Cartiere Miliani Fabriano - S.p.a., via Cavour, 17;

— **presso le Librerie depositarie indicate nella pagina precedente.**

Le richieste per corrispondenza devono essere inviate all'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - Direzione Marketing e Commerciale - Piazza G. Verdi, 10 - 00100 Roma, versando l'importo, maggiorato delle spese di spedizione, a mezzo del c/c postale n. 387001. Le inserzioni, come da norme riportate nella testata della parte seconda, si ricevono in Roma (Ufficio inserzioni - Piazza G. Verdi, 10). Le suddette librerie concessionarie speciali possono accettare solamente gli avvisi consegnati a mano e accompagnati dal relativo importo.

PREZZI E CONDIZIONI DI ABBONAMENTO - 1994

Gli abbonamenti annuali hanno decorrenza dal 1° gennaio al 31 dicembre 1994
i semestrali dal 1° gennaio al 30 giugno 1994 e dal 1° luglio al 31 dicembre 1994

ALLA PARTE PRIMA - LEGISLATIVA

Ogni tipo di abbonamento comprende gli indici mensili

Tipo A - Abbonamento ai fascicoli della serie generale, inclusi i supplementi ordinari:
- annuale . . . . L. **357.000**
- semestrale . . . . L. **195.500**

Tipo B - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata agli atti dei giudizi davanti alla Corte costituzionale:
- annuale . . . . L. **65.500**
- semestrale . . . . L. **46.000**

Tipo C - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata agli atti delle Comunità europee:
- annuale . . . . L. **200.000**
- semestrale . . . . L. **109.000**

Tipo D - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata alle leggi ed ai regolamenti regionali:
- annuale . . . . L. **65.000**
- semestrale . . . . L. **45.500**

Tipo E - Abbonamento ai fascicoli della serie speciale destinata ai concorsi indetti dallo Stato e dalle altre pubbliche amministrazioni:
- annuale . . . . L. **199.500**
- semestrale . . . . L. **108.500**

Tipo F - Abbonamento ai fascicoli della serie generale, inclusi i supplementi ordinari, ed ai fascicoli delle quattro serie speciali:
- annuale . . . . L. **687.000**
- semestrale . . . . L. **379.000**

Integrando il versamento relativo al tipo di abbonamento della Gazzetta Ufficiale, *parte prima, prescelto con la somma di* **L. 98.000**, *si avrà diritto a ricevere l'Indice repertorio annuale cronologico per materie 1994.*

Prezzo di vendita di un fascicolo della *serie generale*	L. **1.300**
Prezzo di vendita di un fascicolo delle *serie speciali I, II* e *III*, ogni 16 pagine o frazione	L. **1.300**
Prezzo di vendita di un fascicolo della *IV serie speciale «Concorsi ed esami»*	L. **2.550**
Prezzo di vendita di un fascicolo *indici mensili*, ogni 16 pagine o frazione	L. **1.300**
Supplementi ordinari per la vendita a fascicoli separati, ogni 16 pagine o frazione	L. **1.400**
Supplementi straordinari per la vendita a fascicoli separati, ogni 16 pagine o frazione	L. **1.400**

Supplemento straordinario «Bollettino delle estrazioni»

Abbonamento annuale	L. **124.000**
Prezzo di vendita di un fascicolo ogni 16 pagine o frazione	L. **1.400**

Supplemento straordinario «Conto riassuntivo del Tesoro»

Abbonamento annuale	L. **81.000**
Prezzo di vendita di un fascicolo	L. **7.350**

Gazzetta Ufficiale su MICROFICHES - 1994
(Serie generale - Supplementi ordinari - Serie speciali)

Abbonamento annuo mediante 52 spedizioni settimanali raccomandate	L. **1.300.000**
Vendita singola: per ogni microfiches fino a 96 pagine cadauna	L. **1.500**
per ogni 96 pagine successive	L. **1.500**
Spese per imballaggio e spedizione raccomandata	L. **4.000**

N.B. — Le microfiches sono disponibili dal 1° gennaio 1983. — Per l'estero i suddetti prezzi sono aumentati del 30%

ALLA PARTE SECONDA - INSERZIONI

Abbonamento annuale	L. **336.000**
Abbonamento semestrale	L. **205.000**
Prezzo di vendita di un fascicolo, ogni 16 pagine o frazione	L. **1.450**

I prezzi di vendita, in abbonamento ed a fascicoli separati, per l'estero, nonché quelli di vendita dei fascicoli delle annate arretrate, compresi i fascicoli dei supplementi ordinari e straordinari, sono raddoppiati.

L'importo degli abbonamenti deve essere versato sul c/c postale n. 387001 intestato all'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato. L'invio dei fascicoli disguidati, che devono essere richiesti all'Amministrazione entro 30 giorni dalla data di pubblicazione, è subordinato alla trasmissione di una fascetta del relativo abbonamento.

Per informazioni o prenotazioni rivolgersi all'Istituto Poligrafico e Zecca dello Stato - Piazza G. Verdi, 10 - 00100 ROMA
abbonamenti ☎ (06) 85082149/85082221 - vendita pubblicazioni ☎ (06) 85082150/85082276 - inserzioni ☎ (06) 85082145/85082189

* 4 1 1 2 0 0 2 1 2 0 9 4 *

L. 7.000